ScoMEC
MÉCANISATION POUR L'EMBALLAGE
MÉCANIQUE DE PRÉCISION.
63 av. Victor Hugo – B.P. N°43 – 16340 L'ISLE D'ESPAGNAC – **Tél. 45 68 37 10**
Telex : 793190F – Fax : 45 68 78 78

JACQUART

VARIANTE

4000

ETUYEUSE AUTOMATIQUE

CRVC COOPÉRATIVE RÉGIONALE DES VINS DE CHAMPAGNE

5, rue Gosset - BP 467 - 51066 Reims Cedex - Tél. 03 26 77 89 00 - Fax 03 26 77 89 01

MODALITÉS DE VENTE DE MATÉRIEL D'OCCASION

Date de vente *30 janvier 2008*

ACHETEUR *Lycée des Métiers de la Maintenance et de l'Electronique*

ADRESSE

51434 TINQUEUX Cedex

Téléphone *03 26 08 00 97*

DÉSIGNATION DU MATÉRIEL ET PRIX DE VENTE

Désignation	***Prix H.T.***
Etuyeuse Verticale de marque SCOMEC de 1991	0,00 €
MATÉRIEL VENDU EN L'ÉTAT SANS GARANTIE NI RESPONSABILITÉ ***Lycée des Métiers de la Maintenance et de l'Electronique dégage toute responsabilité et renonce à tout recours ou à toute action à l'encontre de la C.R.V.C. notamment en cas d'accident ou de dysfonctionnement du matériel.***	
TOTAL H.T.	**0,00 €**

CONDITIONS DE PAIEMENT :

Nom et signature de l'acheteur

L. CRAPI ENRICO

Nom et signature du vendeur

Arnaud DELEPIERRE
Responsable Service Achat

CRVC
COOPÉRATIVE RÉGIONALE DES VINS DE CHAMPAGNE
5, rue Gosset - B.P. 467
51066 REIMS cedex
Tél. 03 26 77 89 00-Fax 03 26 77 89 01

ATTESTATION

ATTESTATION DE CONFORMITE AUX REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE DU TRAVAIL.

APPLICATION DE L'ARTICLE R.233.68 DU CODE DU TRAVAIL.

Je soussigné, S.C.O.M.E.C., 63 Rue Victor Hugo 16340 L'ISLE D'ESPAGNAC, certifie que le matériel neuf désigné ci-aprés :

DESIGNATION : ETUYEUSE

QUANTITE : 1

REFERENCE : VARIANTE 4000

TYPE : 4005

MARQUE : S.C.O.M.E.C.

Destiné à : CHAMPAGNE JACQUART REIMS est conforme :

Aux dispositions des articles R.233.85 à R.233.106 du code du travail.

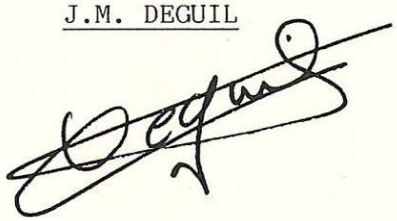
Aux prescriptions des décrets 80.542 à 80.544 du 15 Juillet 1980.

Chaque ouverture de porte entraine l'arrêt immediat de la machine.

FAIT A L'ISLE D'ESPAGNAC

LE 27 AOUT 1991.

J.M. DEGUIL



ATTESTATION

ATTESTATION DE CONFORMITE AUX REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE DU TRAVAIL.

APPLICATION DE L'ARTICLE R.233.68 DU CODE DU TRAVAIL.

Je soussigné, S.C.O.M.E.C., 63 Rue Victor Hugo 16340 L'ISLE D'ESPAGNAC, certifie que le matériel neuf désigné ci-aprés :

DESIGNATION : ETUYEUSE

QUANTITE : 1

REFERENCE : VARIANTE 4000

TYPE : 4005

MARQUE : S.C.O.M.E.C.

Destiné à : CHAMPAGNE JACQUART REIMS est conforme :

Aux dispositions des articles R.233.85 à R.233.106 du code du travail.

Aux prescriptions des décrets 80.542 à 80.544 du 15 Juillet 1980.

Chaque ouverture de porte entraine l'arrêt immediat de la machine.

FAIT A L'ISLE D'ESPAGNAC

LE 27 AOUT 1991.

J.M. DEGUIL

INTRODUCTION

****

Avant de vous servir de votre ETUYEUSE V 4000, nous vous conseillons de consacrer quelques minutes à la lecture du présent manuel, de manière à vous familiariser avec la machine. La V4000 est une ETUYEUSE exploitant des innovations techniques mises au point par la société SCOMEC.

Ce manuel de l'opérateur expose les caractéristiques techniques de la machine et détaille son mode opératoire. Des instructions précises permettent à l'opérateur de faire face à la plupart des situations qui peuvent se présenter quotidiennement. Pour les autres problèmes faire appel au service après-vente agréer de SCOMEC. Il serait souhaitable d'étudier ce manuel en se plaçant devant la machine. Conserver ce manuel à portée de la main dans le logement prévu à cet effet à l'arrière du Coffret électrique.

ATTESTATION

ATTESTATION DE CONFORMITE AUX REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE DU TRAVAIL.

APPLICATION DE L'ARTICLE R.233.68 DU CODE DU TRAVAIL.

Je soussigné, S.C.O.M.E.C., 63 Rue Victor Hugo 16340 L'ISLE D'ESPAGNAC, certifie que le matériel neuf désigné ci-aprés :

DESIGNATION :	ETUYEUSE
QUANTITE :	1
REFERENCE :	VARIANTE 4000
TYPE :	4005
MARQUE :	S.C.O.M.E.C.

Destiné à : CHAMPAGNE JACQUART REIMS est conforme :

Aux dispositions des articles R.233.85 à R.233.106 du code du travail.

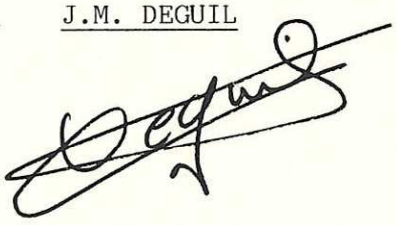
Aux prescriptions des décrets 80.542 à 80.544 du 15 Juillet 1980.

Chaque ouverture de porte entraine l'arrêt immediat de la machine.

FAIT A L'ISLE D'ESPAGNAC

LE 27 AOUT 1991.

J.M. DEGUIL



I) PRESENTATION DU MATERIEL

A) FICHE SIGNALETIQUE

* Installation :

Longueur : 3000 mm.
Largeur : 1000 + 640 (chargeur) = 1 640 mm.
Hauteur : 2 200 mm.
Poids : environ 600 KGS.
Emplacement : (int ou ext) = INT.

* Performance :

Cadence : 2 400 Bouteilles/heure.

* Energie :

Electrique : 380 Volts, 3 phases + Terre.
Pneumatique : Air comprimé 6 Bar (à partir de reseau usine).
Puissance électrique : 2,5 KW dont :

0,19 KW pour le convoyeur d'entrée.
0,19 KW pour le convoyeur de sortie.
0,73 KW pour le moteur de la machine.

Consommation d'air : 10 M^3/Heure à 6 Bar.

* Construction :

Acier : les éléments de transmission.
Alu : Le bloc de pliage, les deux tables (inférieure et supérieure),le chargeur.
Plastique et Plexi : Les carters de protection.

B) FICHE TECHNIQUE

La machine de forme parallélépipèdique est implantée le long de la ligne de fabrication.

Un convoyeur d'entrée permet de diriger les bouteilles en ligne vers la machine proprement dite.

Une couronne d'entrée permet le transport des bouteilles sous chaques tulipes.

Le carrousel rotatif équipé de "ventouses-goulots" assure la mise en place, une à une, des bouteilles dans les étuis ouverts.

Un vérin, avec tête de préhension des étuis équipée de quatres ventouses, saisit, par ses mouvements horizontaux, chaque étui au niveau du chargeur et, en reculant, dispose l'étui ouvert au niveau du système de convoyage (deux chaînes a taquets) qui va assurer le déplacement des étuis aux differents postes où vont être operées les phases successives de l'emballage, telles que décrites ci-dessous :

* BLOC DE FERMETURE

- La mise en place du cale goulot par l'intermédiaire de quatres vérins pneumatiques.
- La fermeture des rabats par l'intermédiaire d'un ski (fixe) supérieur et d'un vérin à 45 °.
- Le précassage du rabat du couvercle par les mouvements horizontaux d'un vérin pneumatique.
- La fermeture du couvercle par l'intermédiaire d'un vérin pneumatique actionnant le peigne rotatif.
- L'encliquetage par l'intermédiaire d'un vérin vertical.

L'énergie mécanique communiquée aux éléments mobiles de travail provient :

- De vérins à air comprimé : pour ce qui est du système de prise d'étuis au niveau du chargeur et des éléments mobiles des postes 2 à 6.

- Du moteur principal de la machine (0,73 KW) : pour ce qui est du carrousel rotatif et des chaînes intègrées au bâti de la machine en partie inférieure.

C) PREMIERE MISE EN SERVICE

- 1 - Mettre le circuit pneumatique sous pression : manoeuvrer le distributeur à douille, vers le bloc filtrant (6 bar au manomètre gènèral). Vérifier la pression de 1 Bar maximum au manomètre de basse pression.

- 2 - Mettre le sectionneur électrique en position " MARCHE ". Vérifier que le voyant blanc " SOUS TENSION " est allumé.

- 3 - S'assurer qu'aucun des petits voyants " DEFAUT " n'est allumé.

- 4 - Mettre en service (0---- 1) les convoyeurs d'entrée et de sortie.

- 5 - Appuyer sur " EN SERVICE " puis sur " MARCHE ", la machine fonctionne en cycle normal.

- 6 - Pour arrêter la machine :

- En cycle, appuyer sur le bouton rouge " ARRET CYCLE".

- En cas d'incident, appuyer sur l'un des " ARRETS D'URGENCE " .

- L'ouverture d'une porte ou l'un des défauts visualisés, interrompt le fonctionnement.

- Un manque d'étuis arrête la machine, une fois le magasin rechargé appuyer sur " EN SERVICE " puis " MARCHE " pour repartir.

D) INSTRUCTIONS D'UTILISATION

D 1) DESCRIPTION ET FONCTIONNEMENT :

Lors de la mise en route de la machine des aléas peuvent empêcher le bon fonctionnement de l'ETUYEUSE (voir tableau).

D 2) INSTRUCTION DE REGLAGE :

Il convient de proceder dans l'ordre aux réglages suivants :

- 1 - Sur convoyeur d'entrée, régler les guides de bouteilles.

- 2 - Réglage du chargeur d'étuis :

  a) Largeur du chargeur.

  b) Doigt de retenue du haut des étuis.

- 3 - Réglage du guide latéral avant.

- 4 - Réglage du vérin d'encliquetage.

- 5 - Sur convoyeur de sortie régler les guides etuis.

1 SCOPAC 4000 VARIANTE

ETUYEUSE AUTOMATIQUE MONO FORMAT

La machine SCOPAC 4000 à pour fonction d'introduire des bouteilles dans des étuis individuels à la cadence de 2400 Bouteilles/heure. Machine sur roulettes, transportable d'une chaine à l'autre ou immobile sur pieds fixes, elle s'accole à une ligne qu'il suffit de dèvier à l'aide d'un mini transporteur à palettes pour alimenter son chargeur rotatif.

Afin d'èviter le moindre choc les bouteilles sont introduites par des ventouses-goulot sur cames dans les étuis préalablement ouverts.

Ces étuis sont ensuite fermès et envoyès par mini transporteur sur la chaine afin d'être conditionnés.

EMBALLAGE :

Etuis en carton compact ou en microcannelure, plis prècassès, munis d'un fond automatique, avec verrouillage sur le dessus, et une patte frontale.

DIMENSIONS DES ETUIS :

SECTION : 85 à 90.
HAUTEUR : 330.

Dimensions données à titre indicatif.

Hors format où cas particuliers : nous consulter.

SOMMAIRE

I) PRESENTATION DU MATERIEL

A - FICHE SIGNALETIQUE

B - FICHE TECHNIQUE

II) DOCUMENTS D'EXPLOITATION ET DE MAINTENANCE

A - SCHEMA FONCTIONNEL ET AUTRES SCHEMAS

B - MANUTENTION ET DEBALLAGE

C - PREMIERE MISE EN SERVICE

D - INSTRUCTIONS D'UTILISATION

D 1 - DESCRIPTION ET FONCTIONNEMENT

D 2 - INSTRUCTIONS DE REGLAGE

E - INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE

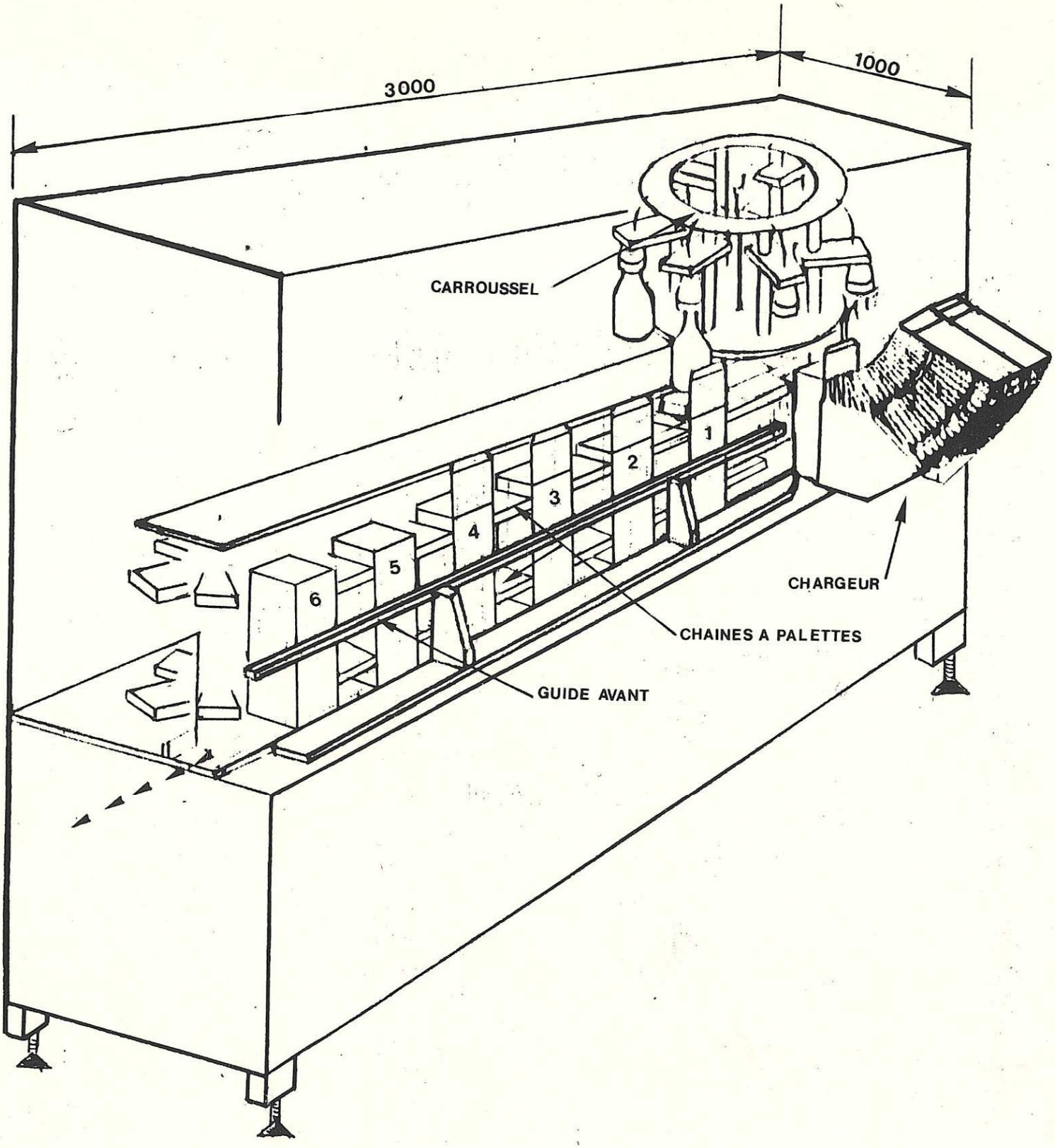
F - CATALOGUE DES PIECES DETACHEES

Le fonctionnement est du type automatique et continu (pas à pas) après mise en marche de la machine à partir du coffret de commande près du chargeur des étuis, ce mode de fonctionnement est géré par un automate programmable " TSX 17 ".

Un seul opérateur est nécessaire lors de l'utilisation en production de cette machine. Outre la mise en marche initiale, il assure :

- La surveillance du bon fonctionnement et intervient en zone intérieure lors du disfonctionnement (ouverture de parties mobiles des protecteurs).

- L'approvisionnement régulier du chargeur en étuis.


3000
1000
CARROUSSEL
1
2
3
4
5
6
CHARGEUR
CHAINES A PALETTES
GUIDE AVANT

II) DOCUMENTS D'EXPLOITATION ET DE MAINTENANCE

A - SCHEMA FONCTIONNEL ET AUTRES SCHEMAS

MACHINE TYPE : V 4000

DATE : 1/09/91

CLIENT : JACQUART

TENSION RESEAU : 3 x 380 V 50 Hz

TENSION DE COMMANDE : 48 V AC

PUISSANCE : 3,8 KW

TENSION ALIM AUTOMATE : 220 V AC

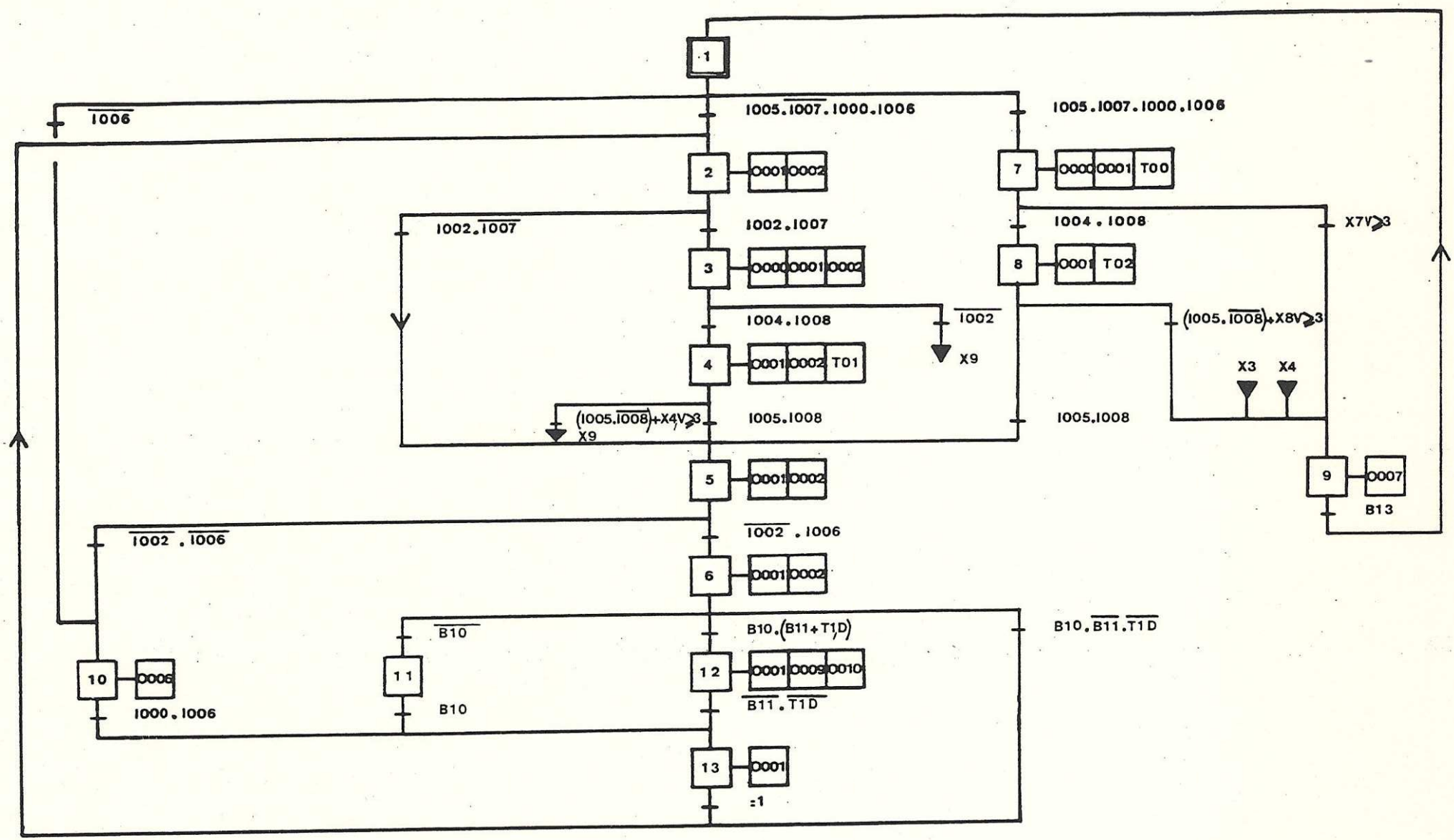
TENSION ENTREES AUTOMATE : 24 V DC

AUTOMATE : TSX-17-20

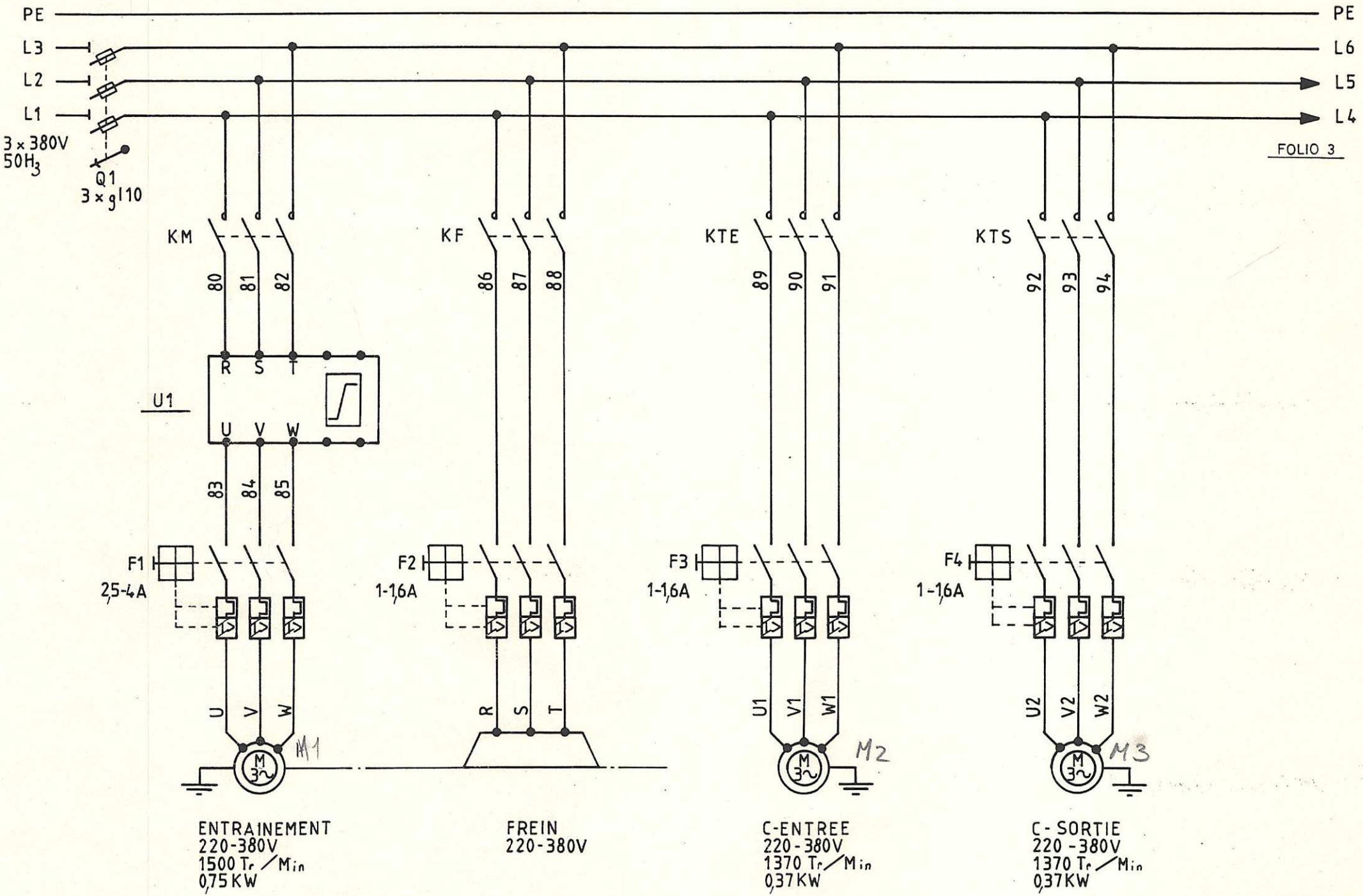
TENSION SORTIES AUTOMATE : 48 V AC

PROGRAMME : PL7-2

REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION :	DATE : / / REVISION : / / / /	



REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : GRAFCET	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 1



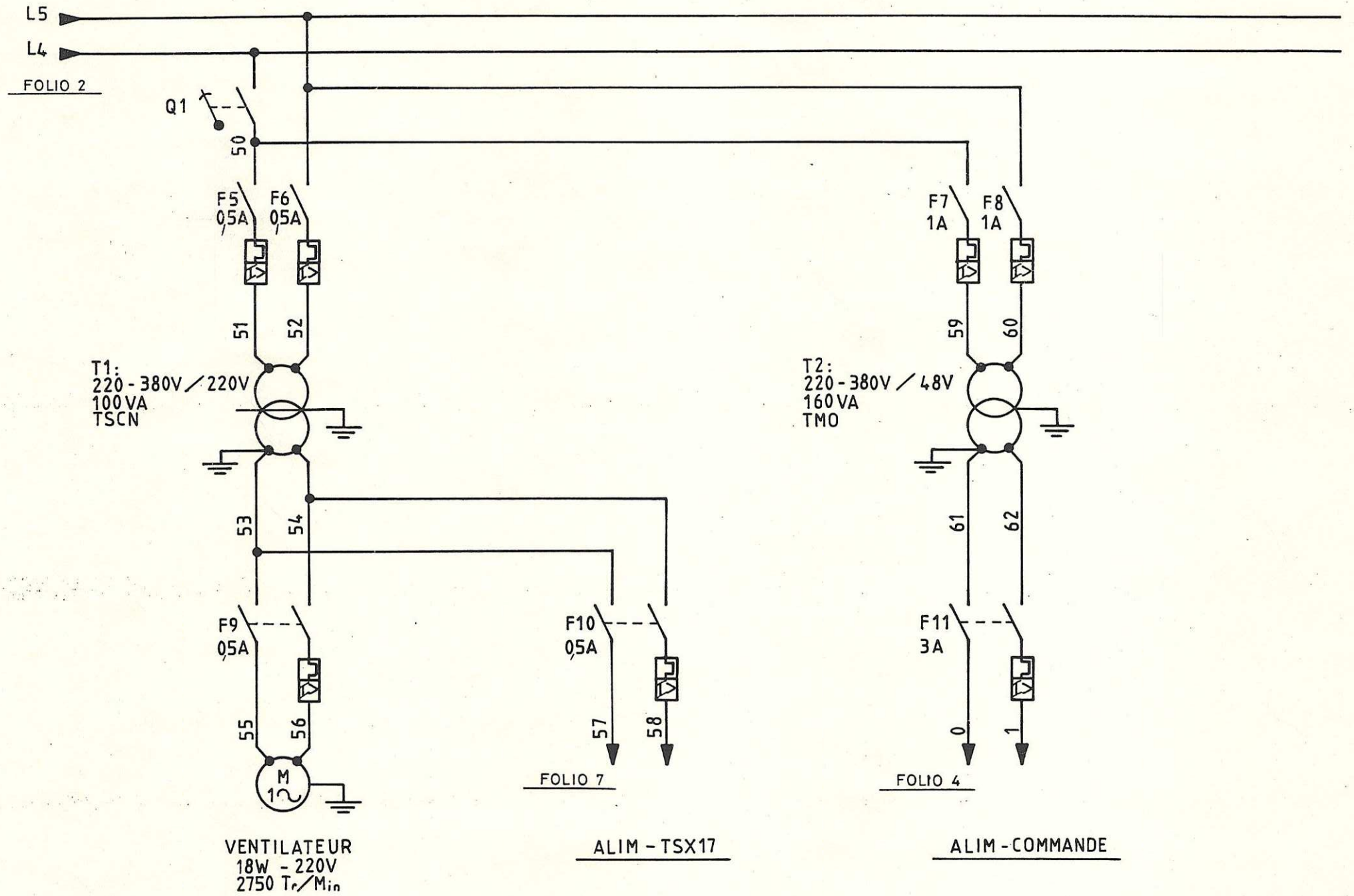
ENTRAINEMENT
220-380V
1500 Tr / Min
0,75 KW

FREIN
220-380V

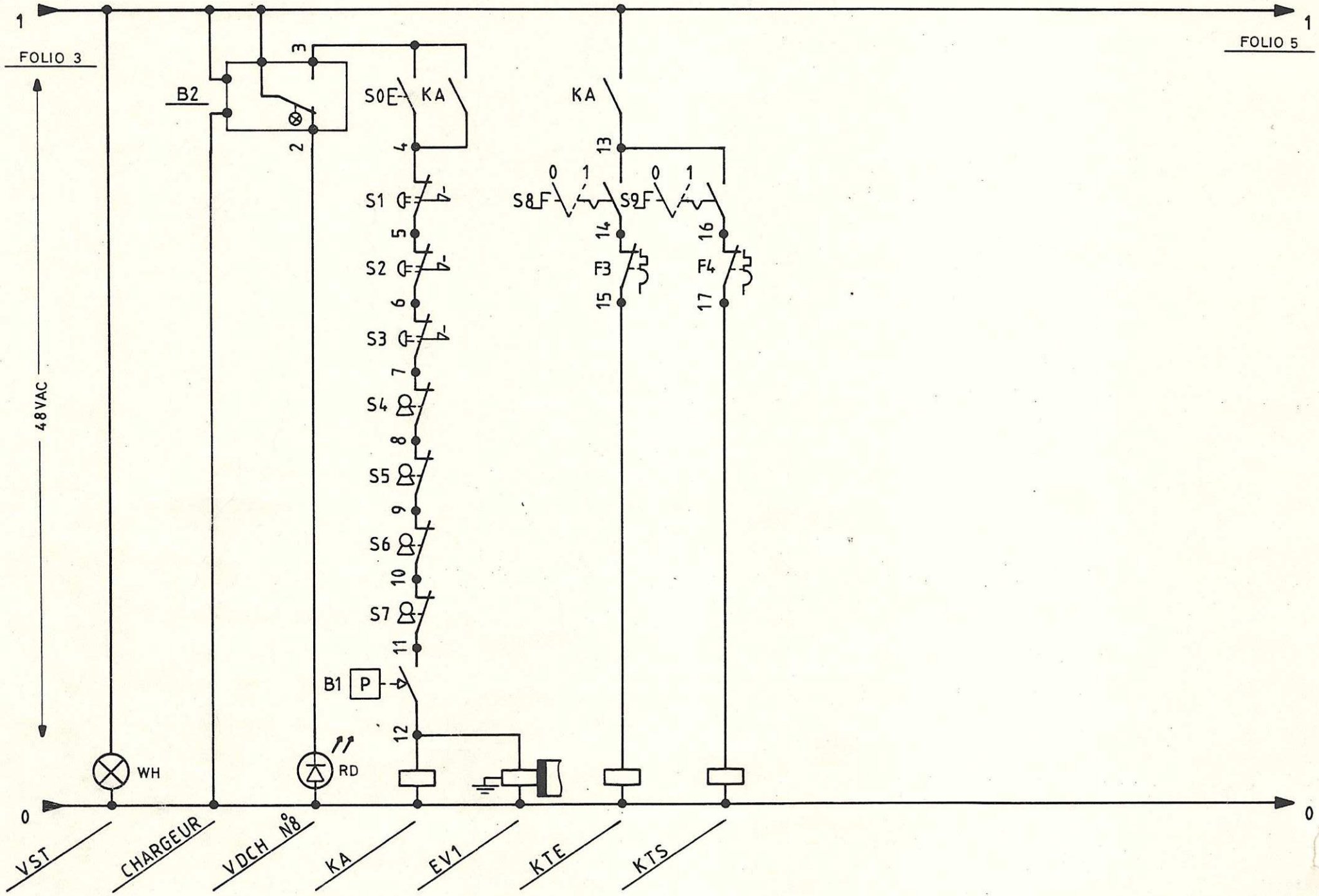
C-ENTREE
220-380V
1370 Tr / Min
0,37 KW

C-SORTIE
220-380V
1370 Tr / Min
0,37 KW

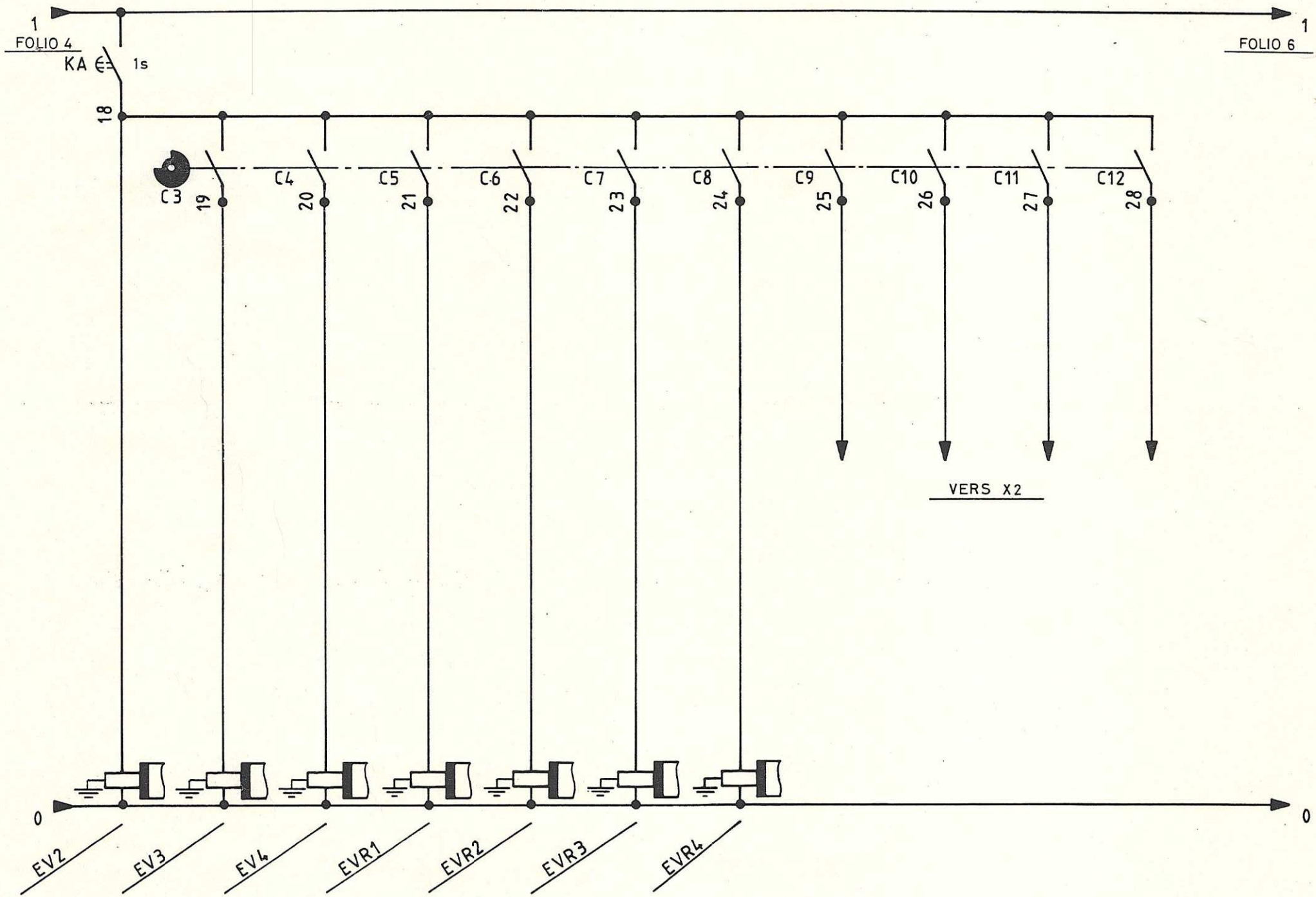
REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : C - PUISSANCE	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 2



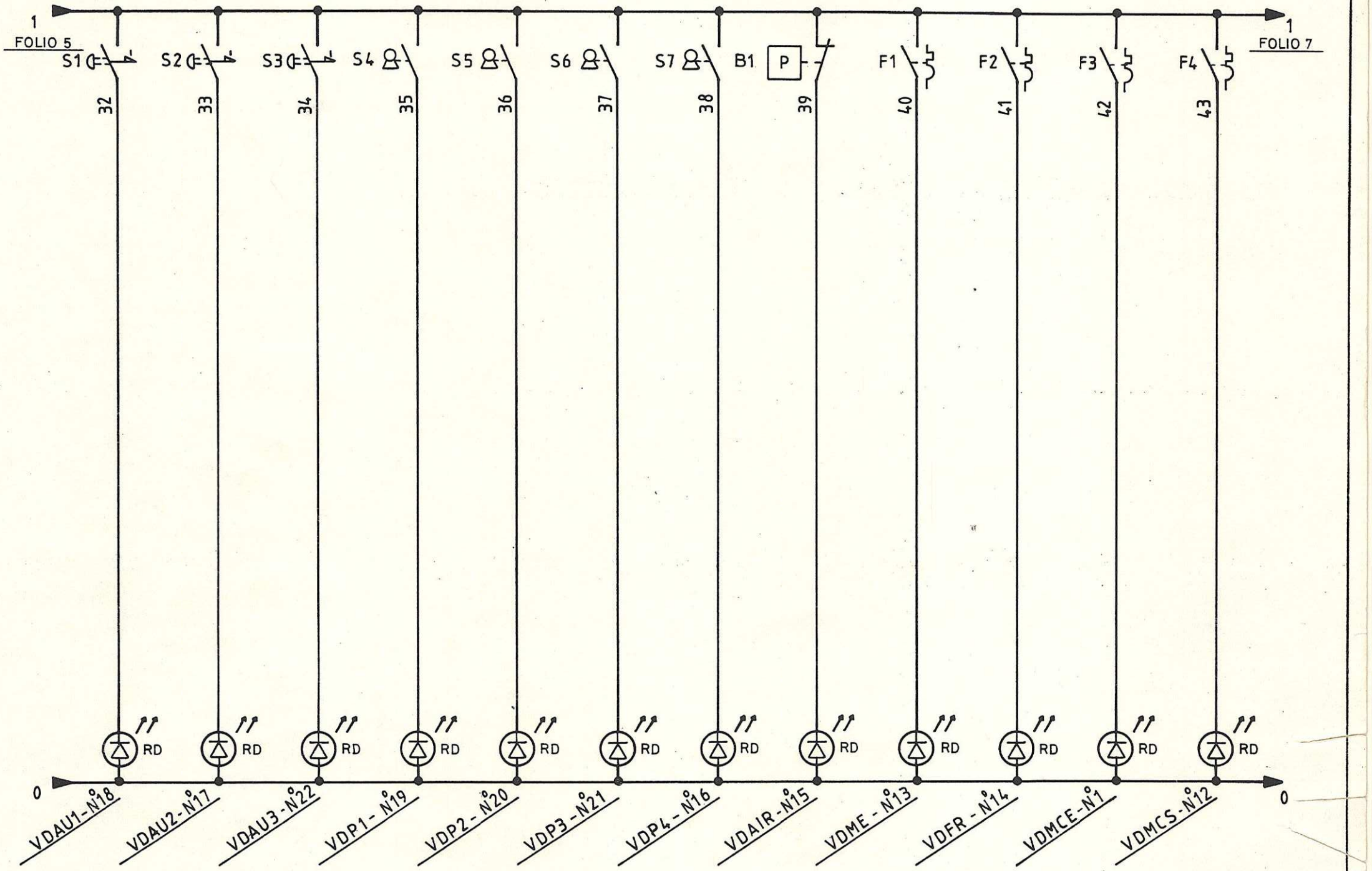
REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : ALIMENTATION	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 3



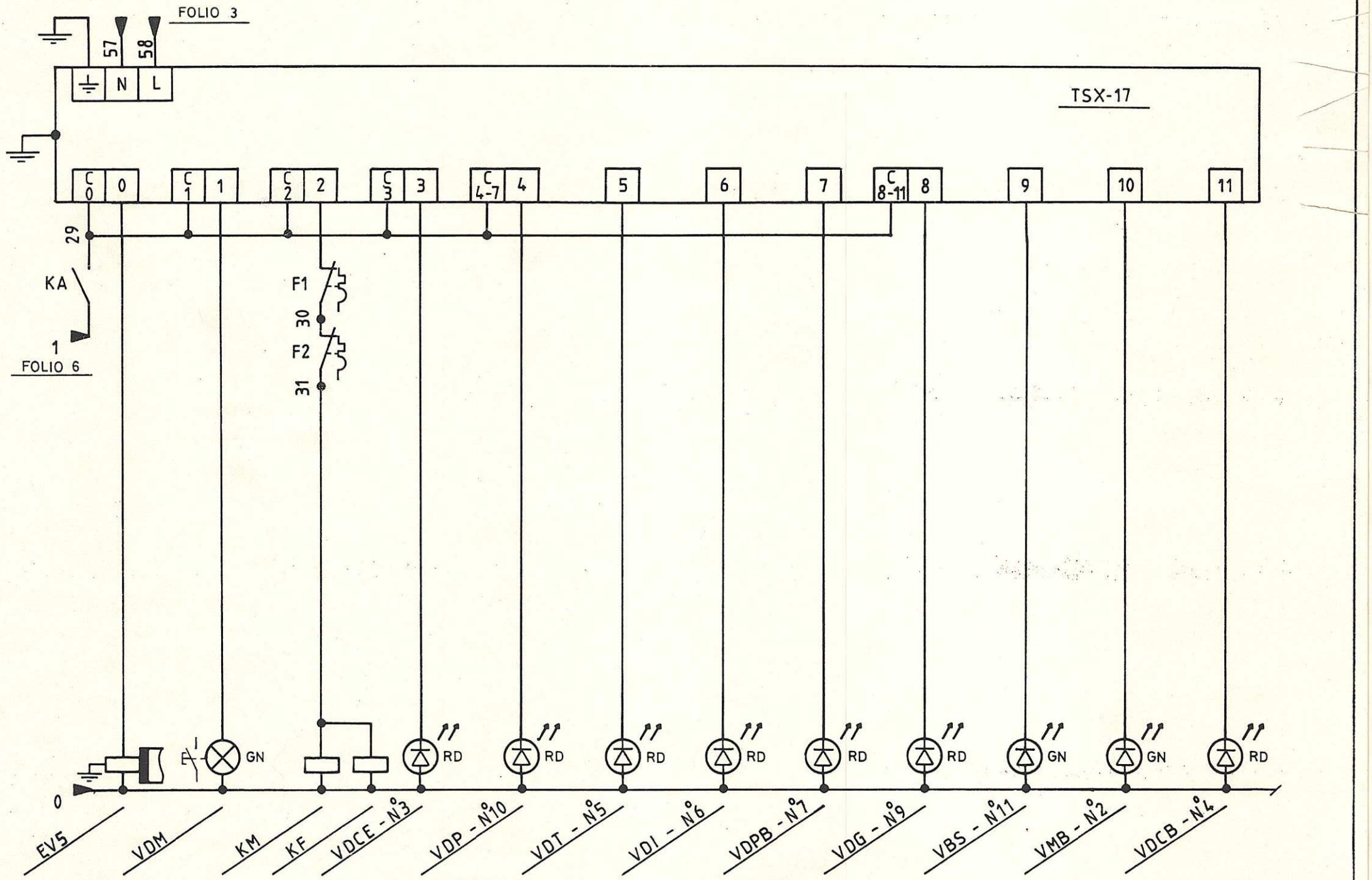
REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : C - COMMANDE	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 4



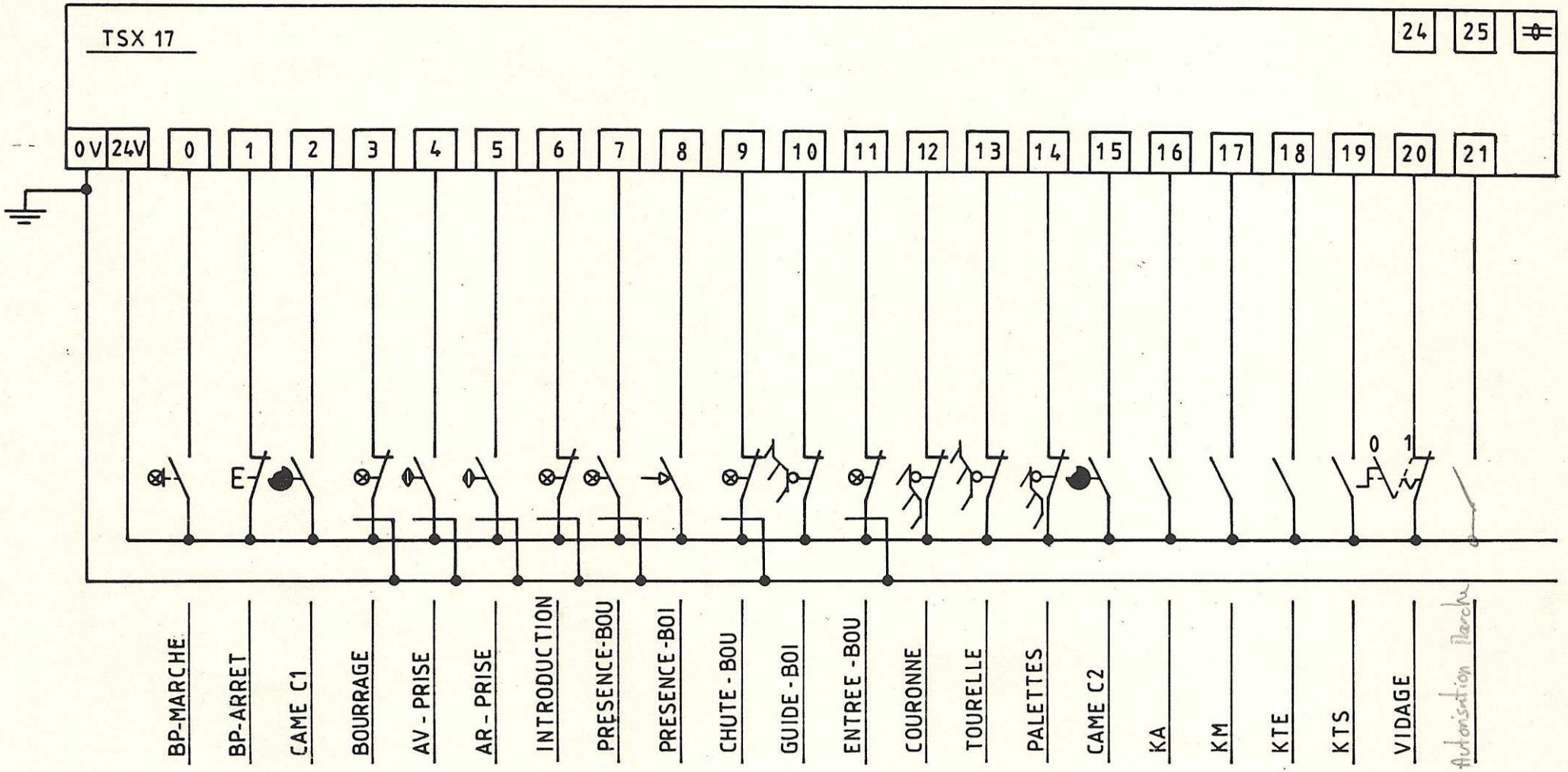
REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : C - COMMANDE	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 5



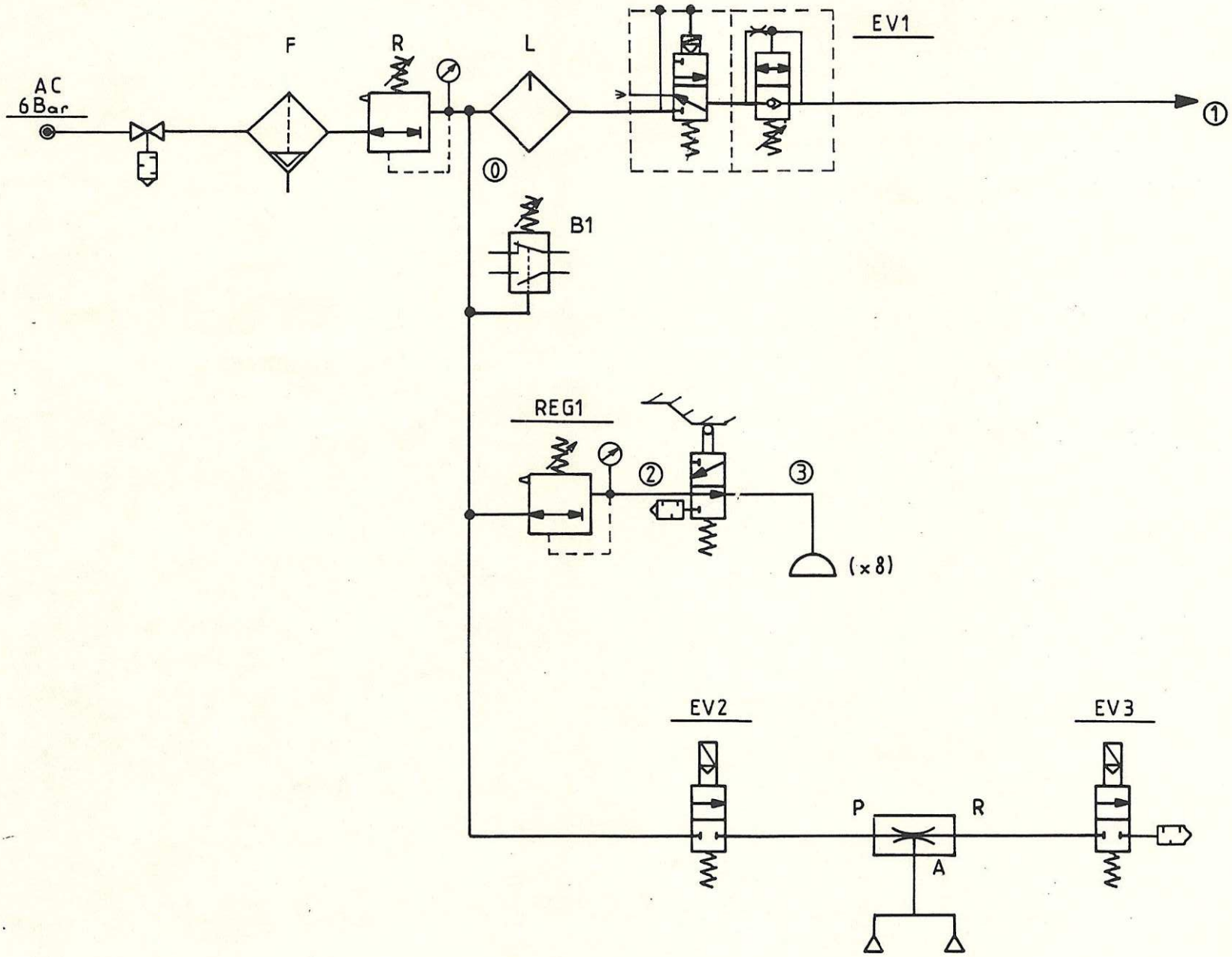
REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : C - SIGNALISATION	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 6



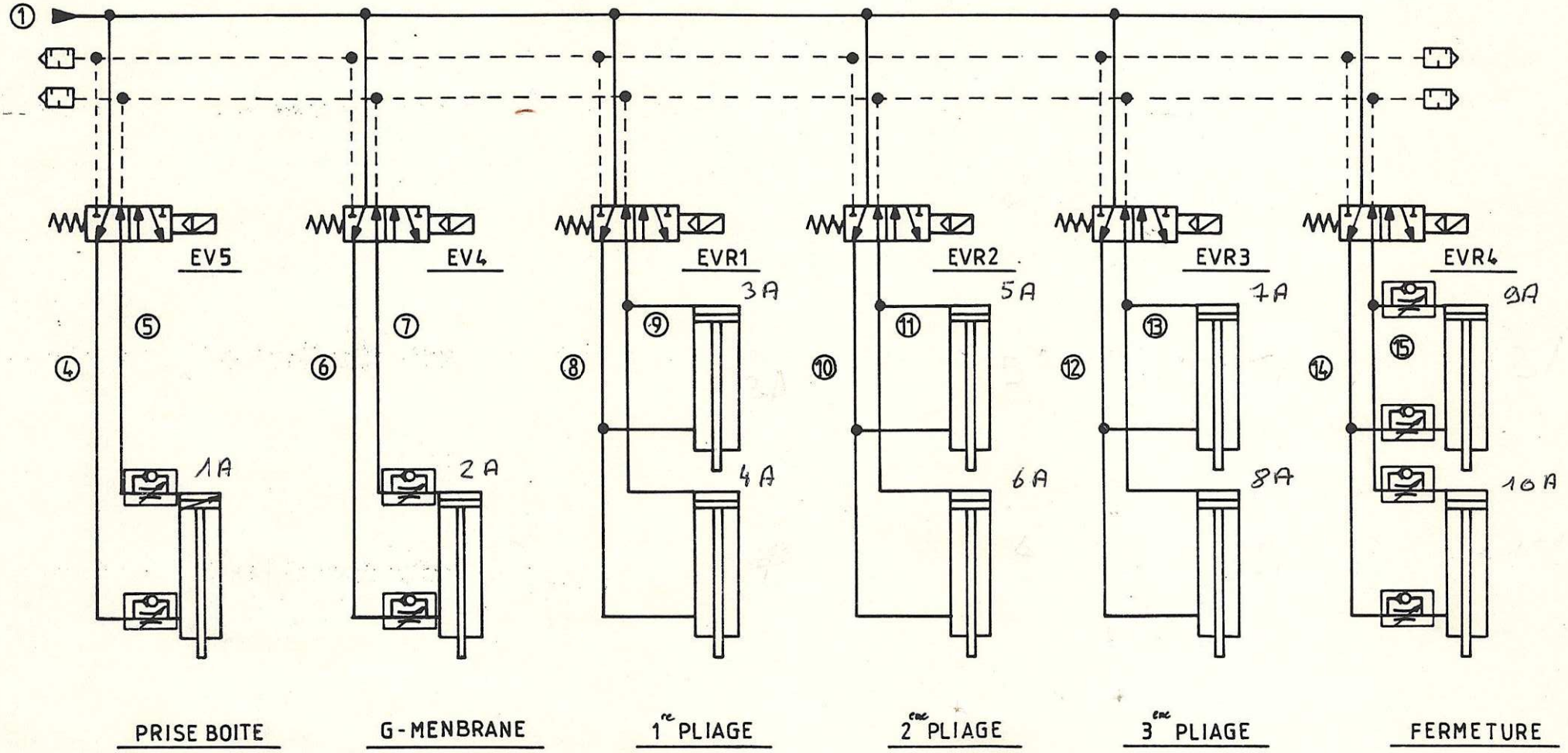
REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : SORTIES TSX-17	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 7



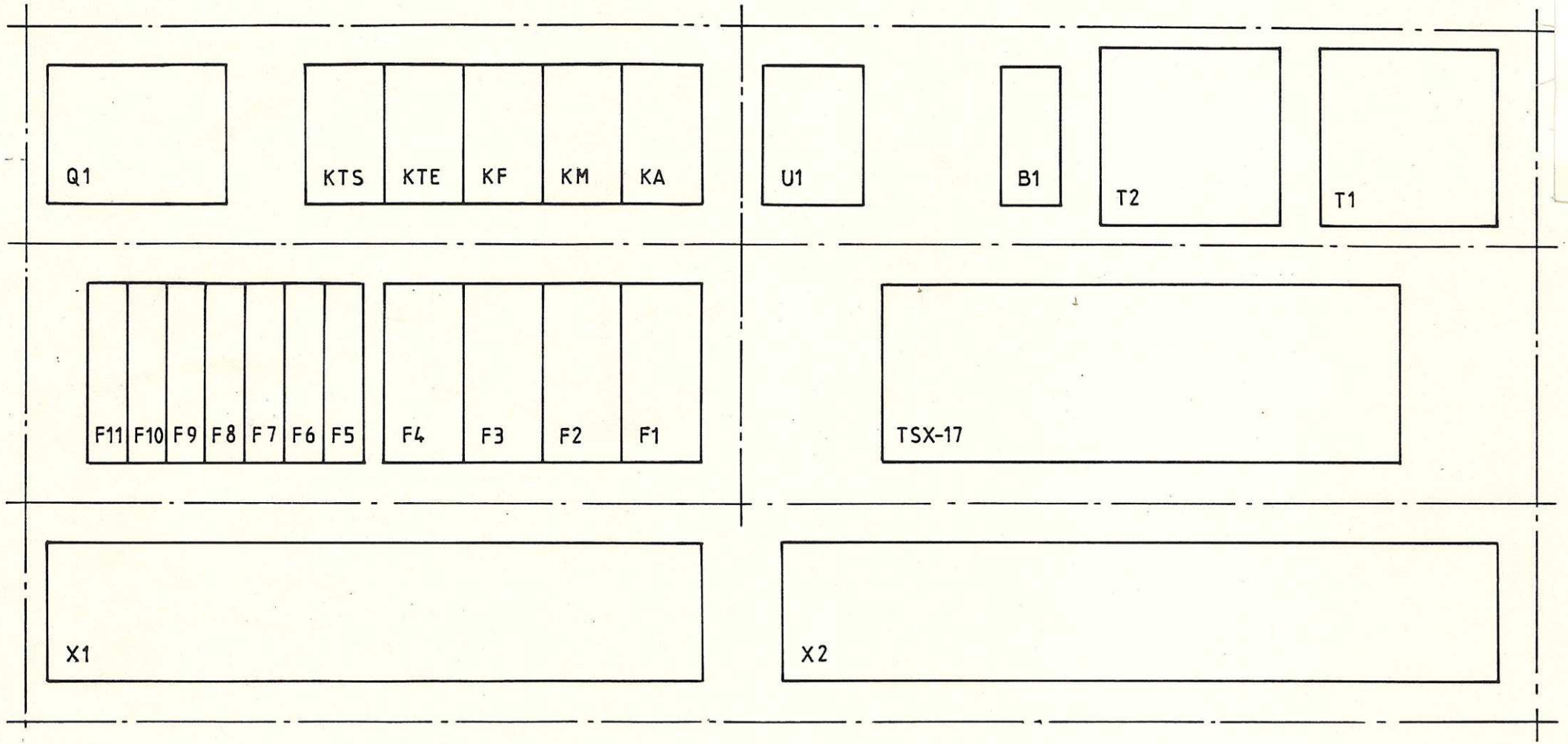
REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : ENTREES TSX 17	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 8



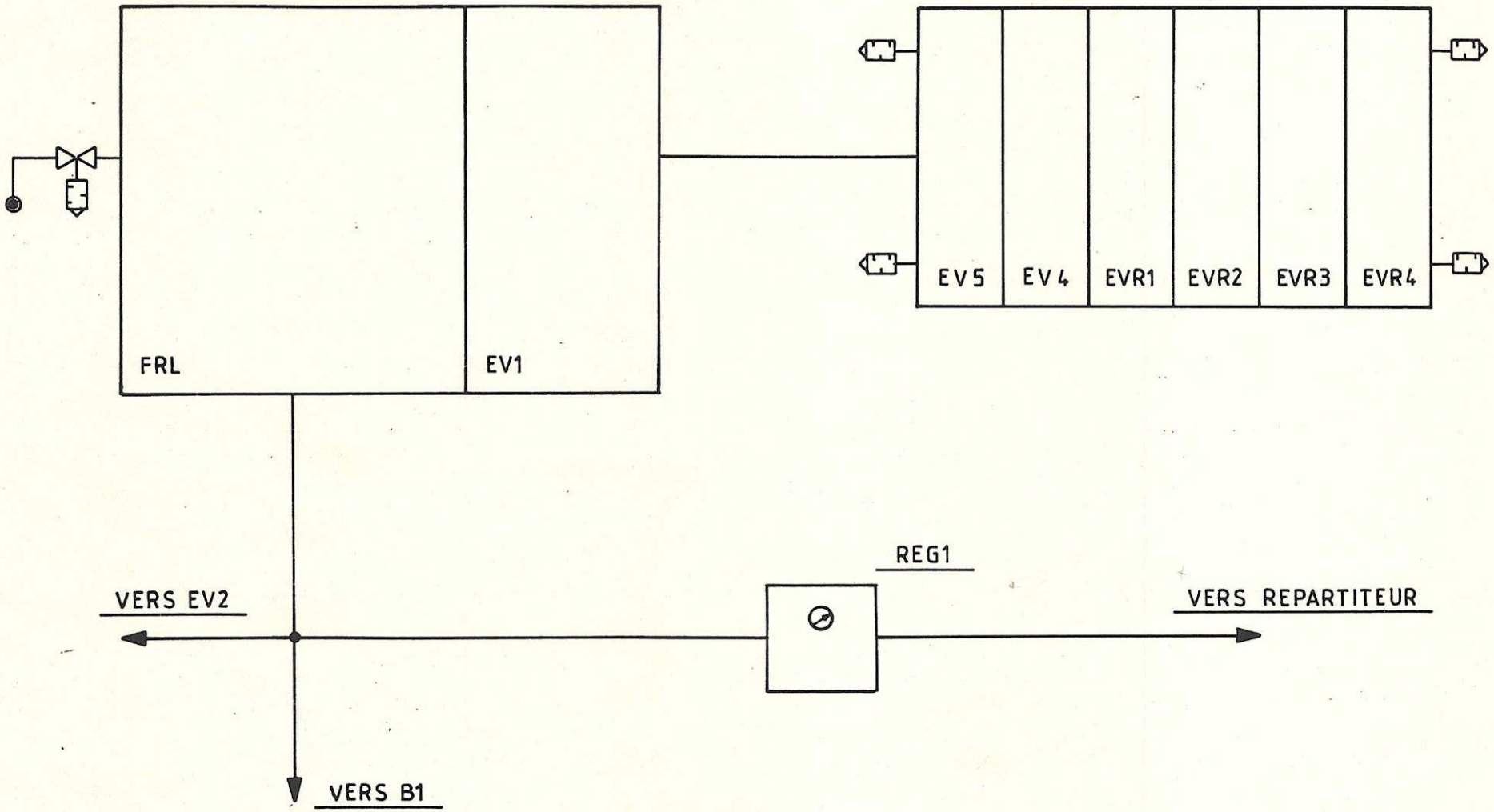
REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : PNEUMATIQUE	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 9



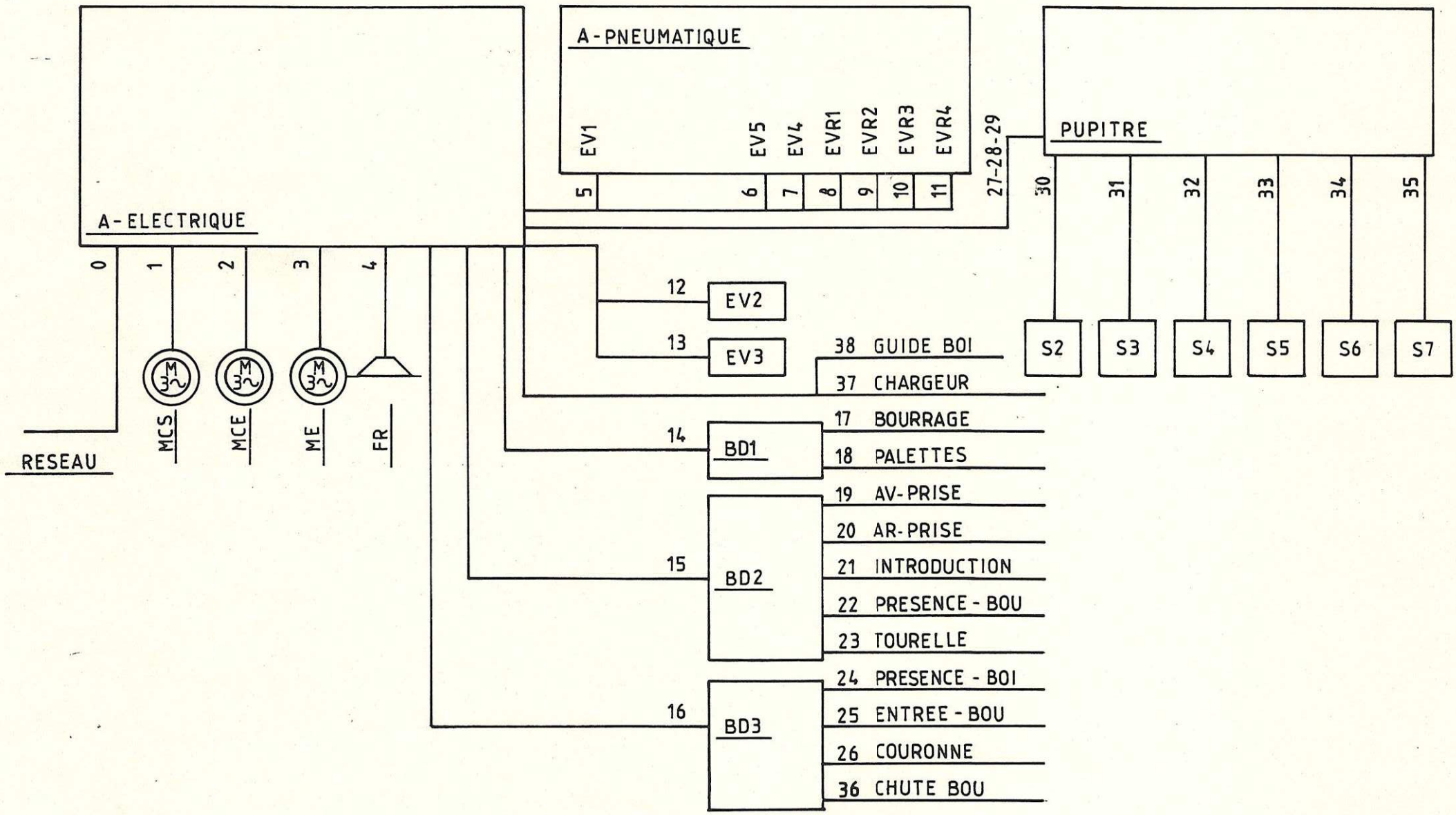
REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : PNEUMATIQUE	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 10



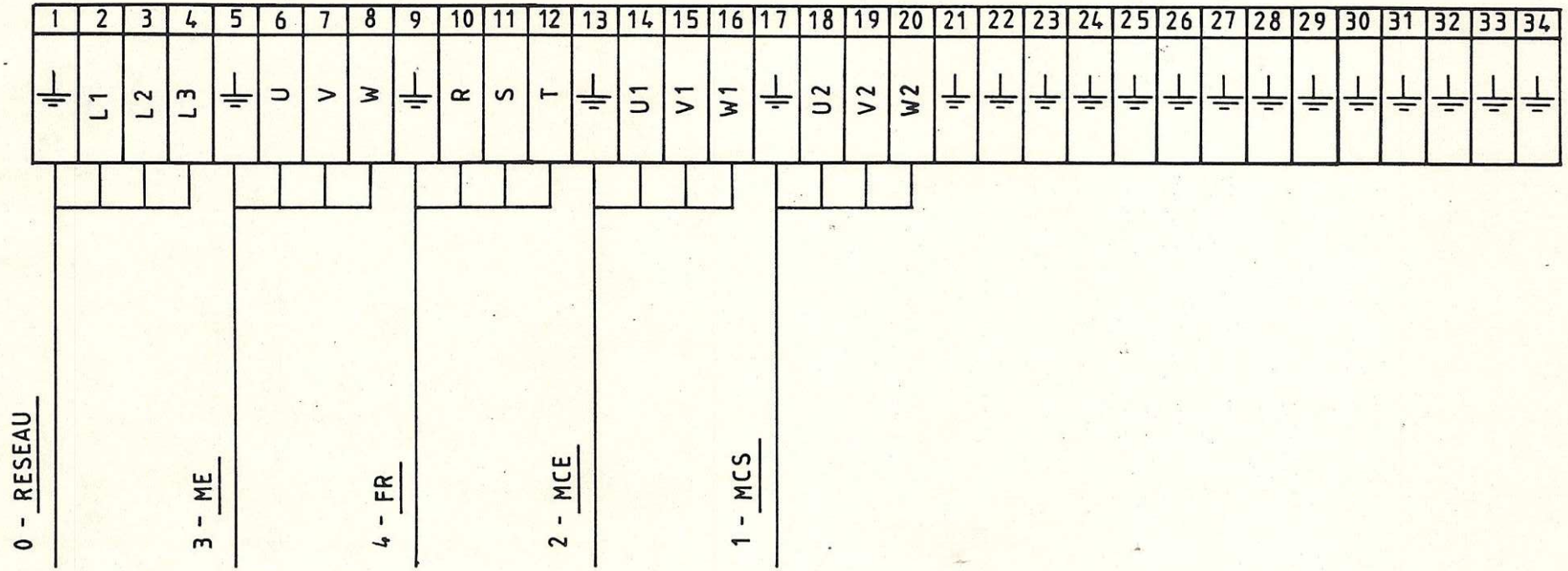
REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : IMPLANTATION ARMOIRE	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 11



REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : IMPLANTATION PNEUMAT	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 12



REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : N° CABLES	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 13



REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : BORNIER X1	DATE : / / REVISION : / / / /

FOLIO : 14

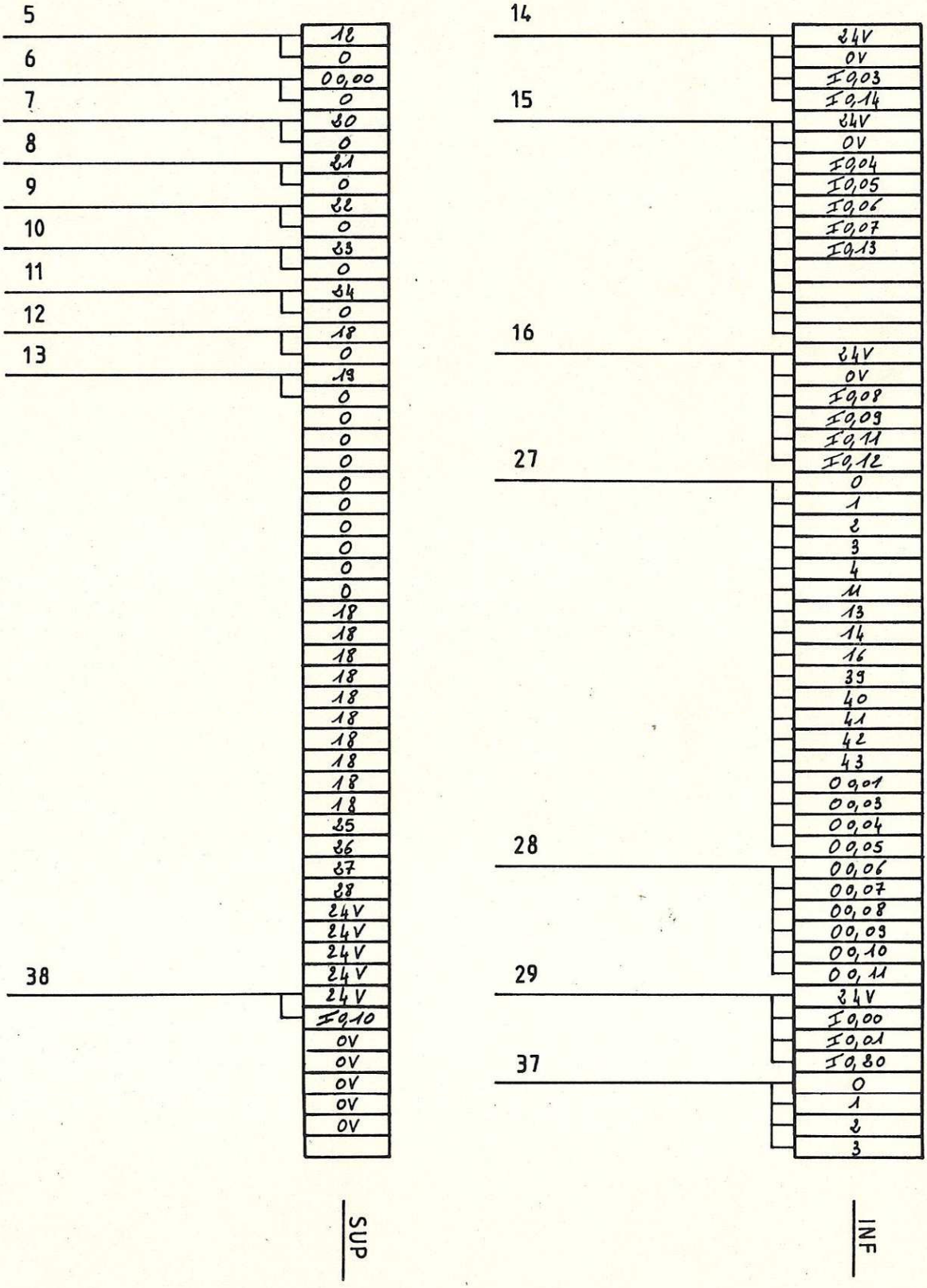
REFERENCE :

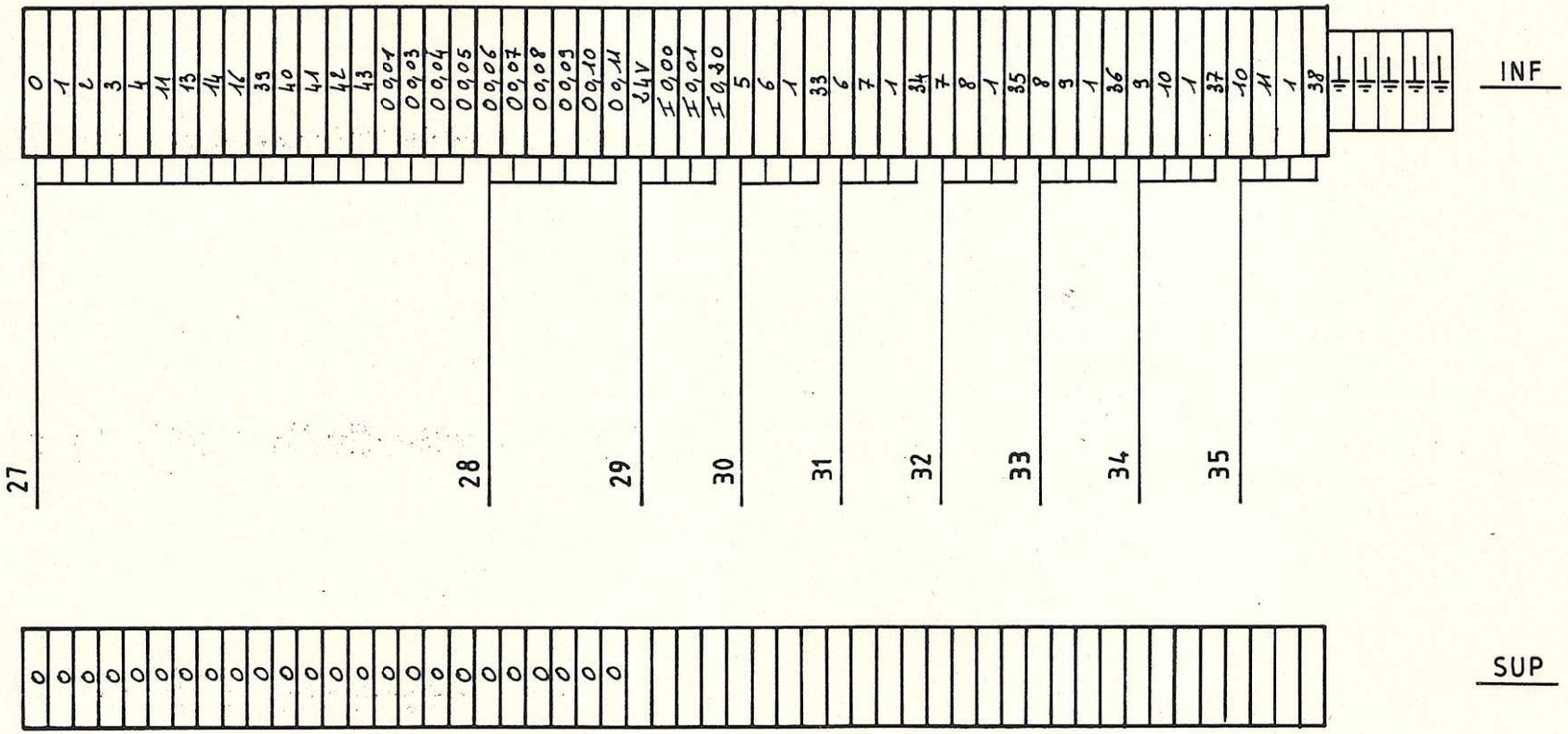
EQUIPEMENT : ETUYEUSE

DESIGNATION : BORNIER X2

DATE REVISION : / / / / / /

FOLIO : 15 /





REFERENCE :	EQUIPEMENT : ETUYEUSE	DESIGNATION : BORNIER X3 PUPITRE	DATE : / / REVISION : / / / /	FOLIO : 16

MACHINE TYPE : V.4000 — REPERAGE CABLES MACHINE — FOLIO # 17

TENANT	ABOUTISSANT	REPERE (W)	Nbr CONDUCT	SECTION mm2	N°--> Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
Réseau	A. Electrique	Ø	4	2,5	L1	L2	L3	PE															
A. Electrique	MCS	1	4	1,5	U2	V2	W2	PE															
"	MCE	2	4	1,5	U1	V1	W1	PE															
"	ME	3	4	1,5	U	V	W	PE															
"	FREIN	4	4	1,5	R	S	T	PE															
"	EV1	5	3	1	12	Ø	PE																
"	EV5	6	3	1	00,00	Ø	PE																
"	EV4	7	3	1	20	Ø	PE																
"	EVR1	8	3	1	21	Ø	PE																
"	EVR2	9	3	1	22	Ø	PE																
"	EVR3	10	3	1	23	Ø	PE																
"	EVR4	11	3	1	24	Ø	PE																
"	EV2	12	3	1	18	Ø	PE																
"	EV3	13	3	1	19	Ø	PE																
"	BD1	14	5	1	24V	ØV	I0,03	I0,14	PE														
"	BD2	15	12	1	24V	OV	I0,04	I0,05	I0,06	I0,07	I0,13	/	/	/	/	PE							
"	BD3	16	7	1	24V	OV	I0,08	I0,09	I0,11	I0,12	PE												
Ccl Bourrage	BD1	17	5	0,75	24V	24V	OV	I0,03	NC														
CP Palettes	BD1	18	5	1	NC	24V	I0,14	NC	PE														
Av Prise	BD2	19	3	0,5	24V	I0,04	ØV																
Ar Prise	BD2	20	3	0,5	24V	I0,05	ØV																
Ccl Introduction	BD2	21	5	0,75	24V	24V	ØV	I0,06	NC														
Ccl Présence Bou	BD2	22	5	0,75	24V	NC	ØV	I0,07	24V														
CP Tourelle	BD2	23	5	1	24V	NC	NC	I0,13	PE														
Ccl Présence Boi	BD3	24	3	1	24V	I0,08	PE																
CcP Entrée Bou	BD3	25	5	0,75	24V	24V	ØV	I0,11	NC														
CP Couronne	BD3	26	5	1	NC	24V	I0,12	NC	PE														
A. Electrique	Pupitre	27	19	1	Ø	1	2	3	4	11	13	14	16	39	40	41	42	43	00,01	00,03	00,04	00,05	PE

MACHINE TYPE : V.4ØØØ — REPERAGE CABLES MACHINE — FOLIO # 18

TENANT	ABOUTISSANT	REPERE (W)	Nbr CONDUCT	SECTION mm2	N°--> Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	1Ø	11	12	13	14	15	16	17	18	19
A. Electrique	Pupitre	28	7	1	ØØ,Ø6	ØØ,Ø7	ØØ,Ø8	ØØ,Ø9	ØØ,1Ø	ØØ,11	PE												
"	"	29	5	1	24V	IØØØ	IØØ1	IØ2Ø	PE														
Pupitre	S2 (AU2)	3Ø	5	1	5	6	1	33	PE														
"	S3 (AU3)	31	5	1	6	7	1	34	PE														
"	S4 (Porte 1)	32	5	1	7	8	1	35	PE														
"	S5 (Porte 2)	33	5	1	8	9	1	36	PE														
"	S6 (Porte 3)	34	5	1	9	1Ø	1	37	PE														
"	S7 (Porte 4)	35	5	1	1Ø	11	1	38	PE														
Cel chute	BD3	36	5	Ø,75	24V N	24V N	ØV B	IØØ9 B	NC O														
A. Electrique	Cel Chargeur	37	5	Ø,75	2 N	1 N	Ø B	1 R	3 O														
"	Guide Boi	38	5	1	24V N	NC N	NC N	IØ1Ø B	PE														

LISTE DES ENTREES AUTOMATE

I Ø Ø Ø	BOUTON POUSSOIR DE "MARCHE"
I Ø Ø 1	BOUTON POUSSOIR D' "ARRET CYCLE"
I Ø Ø 2	CAME N=°1 (TOP AVANT PAS)
I Ø Ø 3	DETECTEUR PHOTO-ELECTRIQUE DE BOURRAGE AVAL
I Ø Ø 4	DETECTEUR INDUCTIF AVANT VERIN DE PRISE BOITE
I Ø Ø 5	DETECTEUR INDUCTIF ARRIERE VERIN DE PRISE BOITE
I Ø Ø 6	DETECTEUR PHOTO-ELECTRIQUE BAS VERIN D'INTRODUCTION
I Ø Ø 7	DETECTEUR PHOTO-ELECTRIQUE DE PRESENCE BOUTEILLE
I Ø Ø 8	DETECTEUR DE PRESENCE BOITE
I Ø Ø 9	DETECTEUR PHOTO-ELECTRIQUE DE PROTECTION CHUTE BOUT
I Ø 1 Ø	CAPTEUR DE PROTECTION GUIDE AVANT BOITE
I Ø 1 1	DETECTEUR PHOTO-ELECTRIQUE D'ENTREE BOUTEILLES
I Ø 1 2	CAPTEUR D'INDEXAGE COURONNE D'ENTREE
I Ø 1 3	CAPTEUR D'INDEXAGE TOURELLE
I Ø 1 4	CAPTEUR D'INDEXAGE PALETTES
I Ø 1 5	CAME N= 2 (TOP DU PAS REEL)
I Ø 1 6	RESET SYSTEME
I Ø 1 7	MARCHE MOTEUR-FREIN
I Ø 1 8	MARCHE CONVOYEUR D'ENTREE
I Ø 1 9	MARCHE CONVOYEUR DE SORTIE
I Ø 2 Ø	~~NC~~ VIDAGE MACHINE
I Ø 2 1	~~NC~~ AUTORISATION DE MARCHE
I Ø 2 4	NC
I Ø 2 5	NC

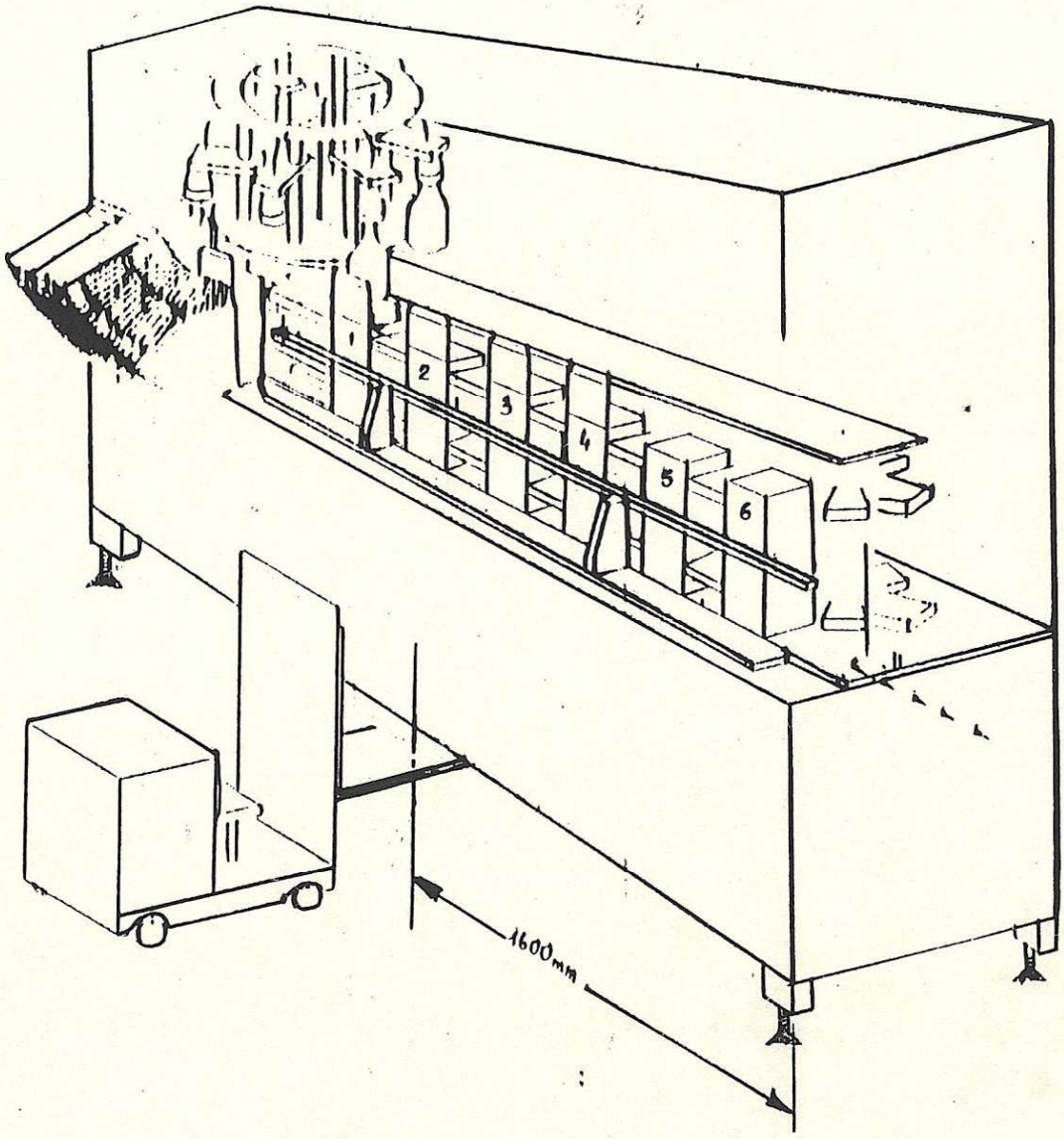
LISTE DES SORTIES AUTOMATE

O Ø Ø Ø	ELECTRODISTRIBUTEUR DE PRISE BOITE
O Ø Ø 1	VOYANT DE "MARCHE"
O Ø Ø 2	CONTACTEUR "MOTEUR" ET "FREIN"
O Ø Ø 3	VOYANT DE DEFAUT COURONNE D'ENTREE
O Ø Ø 4	VOYANT DE DEFAUT PALETTES
O Ø Ø 5	VOYANT DE DEFAUT TOURELLE
O Ø Ø 6	VOYANT DE DEFAUT INTRODUCTION BOUTEILLE
O Ø Ø 7	VOYANT DE DEFAUT PRISE BOITE
O Ø Ø 8	VOYANT DE DEFAUT GUIDE AVANT BOITE
O Ø Ø 9	VOYANT DE BOURRAGE AVAL
O Ø 1 Ø	VOYANT DE MANQUE BOUTEILLE EN AMONT
O Ø 1 1	VOYANT DE DEFAUT CHUTE BOUTEILLE

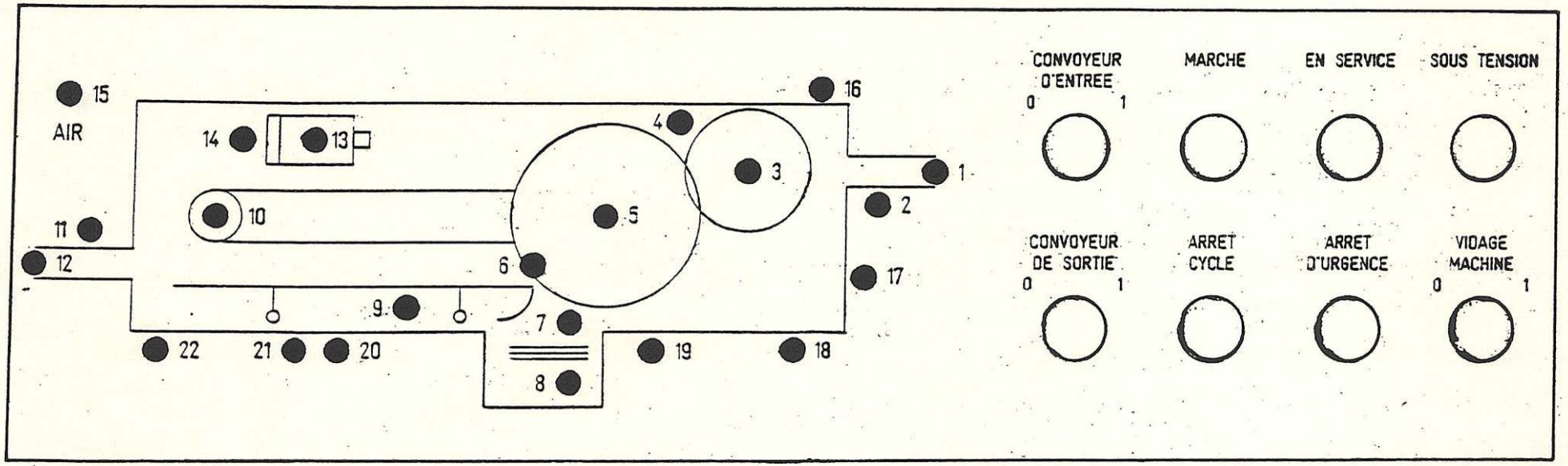
B) MANUTENTION ET DEBALLAGE

Lors de la manutention de la machine, faire attention au chargeur d'étuis il en retrait de 640 mm par rapport à la face avant de la machine.

L'Etuyeuse est de forme parllélépidèdique, et l'ossature est faite de tubes assemblés par soudure donc, pour la manutention il suffit de passer les deux bras du transpalette sous la machine (centrer par rapport au centre de gravité) ainsi le transport se fera avec facilité (voir schèma).



SYNOPTIQUE


15
AIR
16
14
13
4
3
1
2
11
10
5
12
6
17
9
7
22
21
20
19
18
8
CONVOYEUR D'ENTREE
0
1
MARCHE
EN SERVICE
SOUS TENSION
CONVOYEUR DE SORTIE
0
1
ARRET CYCLE
ARRET D'URGENCE
VIDAGE MACHINE
0
1

PANNES ET REMEDES

PANNES	VISUALISATION	INSTRUCTIONS DE REMISE EN MARCHE	PANNES INTEMPESTIVES
LA MACHINE NE DEMARRE PAS	Voyant "AIR" N°15 s'allume NEANT. Voyant sous tension éteind	Mettre le circuit pneumatique sous pression. Vérifier la fermeture des carters. Mettre le sectionneur électrique en position marche.	
LE CONVOYEUR D'ENTREE S'ARRETE	Voyant N°1 s'allume	Le disjoncteur magnétothermique se déclenche pour cause de surcharge du moteur ou de défaillance de l'alimentation de ce moteur. Réarmer le disjoncteur puis controler l'alimentation. Puis en service et marche.	
MANQUE DE BOUTEILLES A L'ENTREE.	Voyant vert N°2 clignote	Mettre au minimum une accumulation de bouteilles sur le tapis (3 ou 4).	NON Fonctionnement du tapis d'entrée. Une bouteille tombée empêche le bon fonctionnement. Cellule à l'entrée des bouteilles est défectueuse.
UNE BOUTEILLE TOMBE OU COINCE DANS LA COURONNE D'ENTREE ET LA MACHINE S'ARRETE	Le voyant N°3 clignote	Le limiteur à billes est déclenché. Ouvrir une porte et réenclencher la couronne en la faisant tourner dans le sens de fonctionnement de la machine. Refermer la porte puis appuyer sur en "SERVICE" puis "MARCHE"	
CHUTE BOUTEILLE APRES LA COURONNE D'ENTREE.	Voyant N°4 clignote	Ouvrir les portes. Dégager la bouteille de la table. Refermer la porte. Appuyer sur "EN SERVICE" puis "MARCHE".	Vérin de came bloque. Membrane défectueuse. Pas assez de pression sur le detendeur (1 Bar).
UNE BOUTEILLE LORS DE SON INTRODUCTION DANS L'ETUI COINCE, BLOQUE LE CARROUSEL ET LA MACHINE S'ARRETE.	Le voyant N°5 clignote	Même mesure que pour la couronne d'entrée (voir défaut voyant N°3).	

PANNES ET REMEDES

PANNES	VISUALISATION	INSTRUCTIONS DE REMISE EN MARCHE	PANNES INTEMPESTIVES
MAUVAISE INTRODUCTION DANS LA BOITE	Voyant "introduction" N°6 s'allume	Ouvrir le carter dégager la bouteille et la boite puis faire "EN SERVICE" puis "MARCHE".	Bouteille mal centrée dans la boite * Soit recentrer la boite à l'aide des palettes. * Soit recentrer la bouteille à l'aide de la tourelle. - Défaut des boites. - Cellule défectueuse voyant "INTRODUCTION" s'allume. - Mauvaise prise de la bouteille. - Levier defectueux. - Boite mal calée par les guides.
MAUVAISE OUVERTURE D'ETUIS	Voyant N°6 clignote	Ouvrir une porte enlever l'étui puis en "SERVICE" puis "MARCHE".	
MAUVAISE PRISE DE L'ÉTUI	Voyant boite N°7 clignote	En cours de deplacement : Ouvrir la porte, oter l'étui sinon faire arrêt d'urgence et remettre en "SERVICE" et en "MARCHE".	- Ventouses défectueuses - Boite défectueuse. - Venturi défectueux ou mal réglé - Distributeur d'alimentation défectueux. - Rampe d'ouverture d'étui mal positionnée - Déréglage du doigt de retenu des étuis - Mauvais réglages du chargeur (decentrée / axe ventouses). - Cellule "présence bouteille" déreglée ou deffectueuse (pas de prise étui).
LE CHARGEUR EST VIDE OU PRESQUE	Le voyant N°8 s'allume	Faire le plein du chargeur puis appuyer sur en "SERVICE" et "MARCHE"	
DEREGLAGE DU GUIDE AVANT	Voyant N°9 clignote	Remettre le guide AV à sa place initiale puis mettre "EN SERVICE" et "EN MARCHE"	- Voir problème d'introduction.

PANNES ET REMEDES

PANNES	VISUALISATION	INSTRUCTIONS DE REMISE EN MARCHE	PANNES INTEMPESTIVES
LORS DE L'INTRODUCTION D'UNE BOUTEILLE CELLE-CI SE BLOQUE DANS L'ETUI ET LA MACHINE S'ARRETE.	Le voyant N°10 clignote	Enlever la bouteille coincée puis même mesure que pour la couronne d'entrée. Voir défaut voyant N°3.	
LES ETUIS ENCOMBRENT LE TAPIS DE SORTIE	Voyant vert "Bourrage aval N°11 clignote.	Dégager les boites en sortie de machine	- La mise en carton n'est pas assez rapide. - Une boite est renversée sur le tapis et empêche l'évacuation des boites. - Le tapis ne fonctionne pas
LE TAPIS DE SORTIE ET LA MACHINE S'ARRETENT.	Le voyant N°12 s'allume	Le disjoncteur magnétothermique se déclenche pour cause de surcharge ou de défaut d'alimentation du moteur. - Réarmer le disjoncteur et controler l'alimentation - Aprés fin de défaut. - Appuyer sur en "SERVICE" puis sur "MARCHE".	
LE MOTEUR SE TROUVE EN DEFAUT LE FREIN SE TROUVE EN DEFAUT	Le voyant N°13 s'allume Le voyant N°14 s'allume	- Le disjoncteur correspondant se déclenche réarmer celui-ci - Si pas ou plus de défaut faire en "SERVICE" puis "MARCHE".	
UNE PORTE RESTE OUVERTE LA MACHINE NE DEMARRE PAS	Un des voyants N°16,19,20 OU 21 s'allume.	- Refermer la ou les portes concernées. - Puis appuyer sur en "SERVICE" puis sur "MARCHE".	
UN ARRET D'URGENCE RESTE ENCLENCHE LA MACHINE NE DEMARRE PAS.	Un des voyants N°17,18 OU 22 s'allume.	- Déverrouiller le ou les arrêts d'urgence puis appuyer sur en "SERVICE" puis sur "MARCHE".	

E) INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE

* TOUS LES JOURS :

Nettoyer la machine après chaque utilisation pour enlever les poussières quelconques, soit par l'intermediaire d'une souflette ou d'un chiffon. Quand une bouteille se casse, il faut dégager aussitôt les débris de verres et éponger le produit liquide.

* TOUTES LES SEMAINES :

Nettoyer le filtre du venturi en le devissant et en passant un coup de souflette à l'interieur pour oter les poussiéres existantes.

Vérifier l'état des ventouses et les changer si elles sont trop détériorées (ces ventouses étant très sollicitées lors de la prise d'étuis).

Vérifier que le lubrificateur (armoire pneumatique) contient assez d'huile (au 3/4), sinon en rajouter.

* TOUS LES ANS :

Graisser chaque palier de la transmission avec la graisse S.K.F. (LGMT 2).

Vérifier l'état des membranes (à l'interieur des têtes de préhension).

Vérifier si les douilles à billes ne sont pas déffectueuses ou si elles sont bien restées dans leurs positions initiales (dans les supports de têtes de préhension, dans le chariot de poussée du chargeur et au niveau du guidage du vérin de prise d'étuis).

F - CATALOGUE DES PIECES DETACHEES

REF:4000	LISTE DU MATERIEL ELECTRIQUE	N°CDE:.....		
REPERES	DESIGNATIONS	REFERENCES	NB	FOURNISSEURS
QSO	SECTIONNEUR PORTE-FUSIBLES	LS1-D2531A65	1	TELEMECANIQUE
-	POIGNEE DE COMMANDE	DK1-FB005	1	"
-	CONTACT ADAPTABLE	LA8-D254	1	"
KM	CONTACTEUR TRIPOLAIRE	LC1-D0910-E7	1	"
KF	CONTACTEUR TRIPOLAIRE	LC1-D0910-E7	1	"
KTE	CONTACTEUR TRIPOLAIRE	LC1-D0910-E7	1	"
KTS	CONTACTEUR TRIPOLAIRE	LC1-D0910-E7	1	"
KA	CONTACTEUR AUXILIAIRE	CA2-DN40-E7	1	"
-	BLOC DE CONTACTS AUXILIAIRES	LA1-D40	1	"
F1	DISJONCTEUR MOTEUR	GV1-M08	1	"
F2	DISJONCTEUR MOTEUR	GV1-M06	1	"
F3	DISJONCTEUR MOTEUR	GV1-M06	1	"
F4	DISJONCTEUR MOTEUR	GV1-M06	1	"
f1	BLOC DE CONTACTS AUXILIAIRES	GV1-A01	1	"
f2	BLOC DE CONTACTS AUXILIAIRES	GV1-A01	1	"
f3	BLOC DE CONTACTS AUXILIAIRES	GV1-A01	1	"
f4	BLOC DE CONTACTS AUXILIAIRES	GV1-A01	1	"
DJ1	DISJONCTEUR MAGNETO-THERMIQUE	GB2-CB06	1	"
DJ2	DISJONCTEUR MAGNETO-THERMIQUE	GB2-CB06	1	"
DJ3	DISJONCTEUR MAGNETO-THERMIQUE	GB2-CB06	1	"
DJ4	DISJONCTEUR MAGNETO-THERMIQUE	GB2-CB06	1	"
DJ5	DISJONCTEUR MAGNETO-THERMIQUE	GB2-CD05	1	"
DJ6	DISJONCTEUR MAGNETO-THERMIQUE	GB2-CD05	1	"
DJ7	DISJONCTEUR MAGNETO-THERMIQUE	GB2-CD08	1	"
BOUR	DETECTEUR PHOTO-ELECTRIQUE	XUG-F04031	1	"
-	REFLECTEUR	XUZ-C80	1	"
BAS	DETECTEUR PHOTO-ELECTRIQUE	XUG-F04031	1	"
-	REFLECTEUR	XUZ-C24	1	"
BOU	DETECTEUR PHOTO-ELECTRIQUE	XUG-F04031	1	"
-	REFLECTEUR	XUZ-C80	1	"
PROT	DETECTEUR PHOTO-ELECTRIQUE	XUG-F04031	1	"
-	REFLECTEUR	XUZ-C24	1	"
ENTREE	DETECTEUR PHOTO-ELECTRIQUE	XUG-F04031	1	"
-	REFLECTEUR	XUZ-C80	1	"
CHARG	DETECTEUR PHOTO-ELECTRIQUE	XUG-F04031	1	"
-	REFLECTEUR	XUZ-C80	1	"
GUIDE	INTERRUPTEUR DE POSITION	XCMA-102	1	"
COUR	INTERRUPTEUR DE POSITION	XCMA-102	1	"
TOUR	INTERRUPTEUR DE POSITION	XCMA-102	1	"
PAL	INTERRUPTEUR DE POSITION	XCMA-102	1	"
P	PRESSOSTAT	XMJ-A0127	1	"
VST	VOYANT LUMINEUX	XB2-BV67	1	"
SERVICE	BOUTON-POUSSOIR A IMPULSION	XB2-BA21	1	"
MARCHE	BOUTON-POUSSOIR LUMINEUX	XB2-BW3361	1	"
ARRET	BOUTON-POUSSOIR A IMPULSION	XB2-BA42	1	"
VIDAGE	BOUTON TOURNANT	XB2-BD25	1	"
MCE	BOUTON TOURNANT	XB2-BD21	1	"
MCS	BOUTON TOURNANT	XB2-BD21	1	"
A1	BOUTON"COUP DE POING"	XB2-BS542	1	"
-	CONTACT ADAPTABLE	ZB2-BE101	1	"
A2	BOITE A BOUTON ARRET D'URGENCE	XAL-J174	1	"
-	ELEMENT DE CONTACT	XEN-L1111	1	"
A3	BOITE A BOUTON ARRET D'URGENCE	XAL-J174	1	"
-	ELEMENT DE CONTACT	XEN-L1111	1	"
P1	INTERRUPTEUR DE SECURITE A CLE	XCK-J5970	1	"
-	CLE REGLABLE	ZCK-Y09	1	"
P2	INTERRUPTEUR DE SECURITE A CLE	XCK-J5970	1	"
-	CLE REGLABLE	ZCK-Y09	1	"

REF:4000	LISTE DU MATERIEL ELECTRIQUE	N°CDE:.....

REPERES	DESIGNATIONS	REFERENCES	NB	FOURNISSEURS
P3	INTERRUPTEUR DE SECURITE A CLE	XCK-J5970	1	TELEMECANIQUE
-	CLE REGLABLE	ZCK-Y09	1	"
P4	INTERRUPTEUR DE SECURITE A CLE	XCK-J5970	1	"
-	CLE REGLABLE	ZCK-Y09	1	"
VD CE	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD CS	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD AU1	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD AU2	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD AU3	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD P1	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD P2	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD P3	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD P4	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD AIR	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD MOTEUR	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD FREIN	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD PAL	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD COUR	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD TOUR	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD INTRO	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD BOITE	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD GUIDE	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD CHARG	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
VD C.BOU	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A144	1	"
V BOUR	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A143	1	"
V M.BOUT	VOYANT LUMINEUX A DIODE	XVL-A143	1	"
-	ETIQUETTE	ZB2-BY2130	2	"
-	EMBOUTS DE CABLAGE	DZ5-CA010	500	"
-	EMBOUTS DE CABLAGE	DZ5-CA015	100	"
-	BUTEE D'EXTREMITE	AB1-AB8-P35	12	"
CPU	AUTOMATE	TSX-17-23428F	1	"
-	PILE	TSX-17-ACC201	1	"
-	MICRO-LOGICIEL PL7-2	TSX-17-20F	1	"
-	EEPROM	TSX-MC70E324	1	"
-	COFFRET ATLANTIC 55	355 17	1	LEGRAND
-	PLAQUE PERFOREE TOTALE	360 23	1	"
VENTIL	VENTILATEUR IP329	365 71	1	"
-	TRAVERSES	367 83	5	"
-	SUPPORT D'ECARTEMENT A 45°	372 14	1	"
-	CONDUCTEUR DE MASSE	363 95	2	"
-	POCHETTE AUTOCOLLANTE	365 80	1	"
-	BARREAU DE LIAISON	372 23	10	"
-	ENTRETOISE BASSE	372 37	50	"
-	BLOC DE JONCTION VIKING	370 78	100	"
-	BLOC DE JONCTION VIKING	370 62	15	"
-	BLOC DE JONCTION VIKING	373 71	21	"
-	BLOC DE JONCTION VIKING	373 72	6	"
-	PLAQUES REPERES VIKING	378 70	3	"
-	PLAQUES REPERES VIKING	378 80	1	"
-	PLAQUE DE SECURITE	372 61	3	"
-	ETIQUETTE"TENSION DANGEREUSE"	372 99	1	"
-	CARTOUCHE CYLINDRIQUE gl10	130 10	6	"
-	COLLIER D'IDENTIFICATION	320 61	100	"
-	GOULOTTE LINA 25	366 03	3	"
-	CLOISON DE SEPARATION	372 50	5	"
-	CLOISON DE SEPARATION	372 73	6	"
-	CLOISON TERMINALE	372 47	1	"
-	CLOISON TERMINALE	372 57	2	"

REF:4000	LISTE DU MATERIEL ELECTRIQUE			N°CDE:.....
REPERES	DESIGNATIONS	REFERENCES	NB	FOURNISSEURS
T1	TRANSFORMATEUR 220-380V/220V	429 21	1	LEGRAND
T2	TRANSFORMATEUR 220-380V/2*24V	427 32	1	"
-	COLLIER COLSON	319 13	100	"
-	CLIPS ECROUS	367 71	100	"
-	AMPOULE Ba9s 10*28 48V 50mA	B3085	2	ORBITEC
B1àB3	BOITIER METAL 80*80	04408	3	SAREL
D-PROG	DEMARREUR PROGRESSIF (AOIP)	MCD-41-6	1	ASA
-	PROGRAMMATEUR A CAMES	KW212F12X 30mm	1	PHITRONIQUE

REF:4000	LISTE DES RACCORDS PNEUMATIQUE	N°CDE:.....

REPERES	DESIGNATIONS	REFERENCES	NB	FOURNISSEURS
	DOUILLE CANNELEE MALE	0123-16-21	1	LEGRI
	" " "	0123-16-17	1	"
	MAMELON DOUBLE MALE	0121-22-21	1	"
	" " "	0121-14-13	3	"
	UNION FEMELLE CYLIND	0155-13-13	2	"
	UNION DOUBLE EGALE	3106-04-00	4	"
	UNION SIMPLE MALE	0101-08-13	1	"
	" " "	0101-08-10	1	"
	" " "	3101-14-21	2	"
	" " "	3101-08-13	2	"
	" " "	3101-08-17	1	"
	" " "	3101-08-10	3	"
	" " "	3101-04-19	10	"
	" " "	3101-06-19	4	"
	" " "	3101-06-10	8	"
	TE EGAL	3104-08-00	4	"
	" "	3104-06-00	2	"
	EQUERRE EGALE	3102-08-00	1	"
	EQUERRE MALE	3199-08-13	6	"
	" "	3129-08-13	3	"
	" "	3199-08-10	1	"
	" "	3199-04-13	2	"
	" "	0144-21-21	1	"
	" "	3299-04-10	8	"
	" "	3299-06-13	8	"
	" "	3199-06-13	4	"
	" "	3129-06-13	4	"
	TRAVERSEE DE CLOISON	0117-00-13	1	"
	REDUCTION	3166-04-08	3	"
	SILENCIEUX 1/8	0675-00-10	1	"
	Y SIMPLE INEGAL	3140-04-06	4	"
	SILENCIEUX	0675-00-10	8	"
	ROBINET DOUBLE FEM A PURGE	0489-13-21	1	"
	TUBE POLYURETHANE SOUPLE	1025U04-01	25m	"
	" " "	1025U04-04	25m	"
	" " "	1025U06-01	25m	"
	" " "	1025U06-04	25m	"
	" " "	1025U08-01	25m	"
	" " "	1025U08-04	25m	"
	COURBE 90° FF 1/8	2	1	GF

REF:4000	LISTE DU MATERIEL PNEUMATIQUE	N°CDE:.....		
REPERES	DESIGNATIONS	REFERENCES	NB	FOURNISSEURS
FRL	GROUPE DE CONDITIONNEMENT	PZD-C1432	1	TELEMECANIQUE
-	FILTRE DETENDEUR	PZD-R133	1	"
- CLAVETTE D'ASSEMBLAGE	~~FLASQUE DE RACCORDEMENT~~	PZD-Z131[illegible]	1	"
-	EXTREMITE D'ALIMENTATION	PVL-C1723	1	"
-	ELEMENT DE FIXATION	PAE-ZXE13263	1	"
EV ENTREE	INTERRUPTAIR	PZD-SD1314	1	"
-	PILOTE ELECTRIQUE	PVA-F101E	1	"
R1	ELECTRODISTRIBUTEUR	PVL-C121419	1	"
-	PILOTE ELECTRIQUE	PVA-F101E	1	"
R2	ELECTRODISTRIBUTEUR	PVL-C121419	1	"
-	PILOTE ELECTRIQUE	PVA-F101E	1	"
R3	ELECTRODISTRIBUTEUR	PVL-C121419	1	"
-	PILOTE ELECTRIQUE	PVA-F101E	1	"
R4	ELECTRODISTRIBUTEUR	PVL-C121419	1	"
-	PILOTE ELECTRIQUE	PVA-F101E	1	"
-	REDUCTEUR DE DEBIT	PWR-A1488	2	"
-	REDUCTEUR DE DEBIT	PWR-E1445	2	"
PRISE ETUI	ELECTRODISTRIBUTEUR	PVL-C121419	1	"
-	PILOTE ELECTRIQUE	PVA-F101E	1	"
-	REDUCTEUR DE DEBIT	PWR-A1488	2	"
INTRODUCTION	ELECTRODISTRIBUTEUR	PVL-C121419	1	"
-	PILOTE ELECTRIQUE	PVA-F101E	1	"
-	REDUCTEUR DE DEBIT	PWR-A1488	1	"
PRISE BOU	ELECTRODISTRIBUTEUR	PVL-C121419	1	"
-	PILOTE ELECTRIQUE	PVA-F101E	1	"
-	REDUCTEUR DE DEBIT	PWR-E1445	2	"
AV	CAPTEUR DE PROXIMITE	PAD-X112B2	1	"
AR	CAPTEUR DE PROXIMITE	PAD-X112B2	1	"
VIDE	ELECTRODISTRIBUTEUR	MX2-3/8	1	FESTO
-	EQUERRE DE FIXATION	HRM-1	1	"
-	PILOTE ELECTRIQUE	MSXW-42-AC	1	"
AIR	ELECTRODISTRIBUTEUR	MX2-3/8	1	"
-	EQUERRE DE FIXATION	HRM-1	1	"
-	PILOTE ELECTRIQUE	MSXW-42-AC	1	"

STANDARDS

LISTE DE PIECES MECANIQUES

QTE	DESIGNATION	FOURNISSEURS
4	PIEDS REF 132 CODE 54351	GEMT
2	BASE DE SOUTIEN REF 119 CODE 54381	GEMT
2	TETES DE SOUTIEN REF 141 CODE 6566	GEMT
1	POULIE D'ENROULEMENT REF 75213	GEMT
2X2M	GUIDE CHAINE REF C10-2	GEMT
6	PIEDS REF 98 CODE 6082	GEMT
2	ROUES DE RENVOIE REF 144 CODE 6633	GEMT
2	ROUES DE TRAINAGE REF 139 CODE 6547	GEMT
10 M	CHAINE BIFLEX LARGEUR 114.3 AU PAS DE 38.1	GEMT
1	BOUTON ETOILE REF 15-325-50	EMILE MAURIN
2	BOUTON ETOILE 15-260-50	EMILE MAURIN
2	LEVIERS A BOUTON REF 15-603-12-100	EMILE MAURIN
2	BOUTON ETOILE 15-260-40	EMILE MAURIN
22	VIS A BILLES 32-011-16	EMILE MAURIN
2	BOUTON EN TE 23-620-8-80	EMILE MAURIN
1	LEVIER A BOUTON 15-603-10-80	EMILE MAURIN
3	BOULES BAKELITE 15-025-25-M6	EMILE MAURIN
2	AMORTISSEUR BSM 14 SS	DIMAFLUID
4	COURBES A 90° RAYON 900 LARGEUR 132	FABER
2M	GUIDE FL 4 E = 80	FABER
4M	GUIDE FL 5 Z 275 ROUGE (FL5Z)	FABER
8	BAS DE TETE DE PREHENSION 148-3-BS	FABER
1	RENVOI D'ANGLES REF RAPC 30-25-D	PRUD'HOMME T.
2	BAGUES BAF 2-30	PRUD'HOMME T.
8	BAGUES BAF 2-35	PRUD'HOMMT T.
2	TENDEURS TBN10 B	PRUD'HOMME T.
1	POULIE A 1 GORGE PGF PC 110-22	PRUD'HOMME T.
1	POULIE VAR 135 S DIAM 19	PRUD'HOMME T.
1	COURROIE 23 X 8 LI=950	PRUD'HOMME T.
1	GLISSIERE STO-1	PRUD'HOMME T.
8	CAPTEURS A BILLE REF=1060	COMPAIR CLIMAX
1	AMORTISSEURS YSR 12-12	FESTO
1	EMBOUT D'AMORTISSEUR YSRP-12	FESTO
4	VENTOUSES PFG 50-SI-IM 1/4	FASE
1	VENTURI CV 15 HS CK	FASE

LISTE DE PIECES MECANIQUES

QTE	DESIGNATION	FOURNISSEURS
2	RACCORDS TOURNANT 4000-304-FBO	SENGA
1	CENTRALE CDO	SERAC
1	FILTRE FA	SERAC
1	FILTRE FC	SERAC
1	VERIN PAC-E-121225	TELEMECANIQUE
3	VERIN PAC-E-121680	TELEMECANIQUE
2	VERIN PAC-E-1216100	TELEMECANIQUE
1	VERIN PAC-E-1216125	TELEMECANIQUE
1	VERIN PAC-E-121650	TELEMECANIQUE
1	VERIN PAC-A-1225100	TELEMECANIQUE
1	VERIN PAC-A-1225250	TELEMECANIQUE
1	ARTICULATION PAD-ZA-11216	TELEMECANIQUE
1	CHAPPE DE TIGE PAD-ZC-11216	TELEMECANIQUE
10	DOUILLES A BILLES LBBS 12	S.K.F.
2	BAGUES METAFRAM C 12 15 16	METAFRAM
1	BAGUE METAFRAM C 10 13 10	METAFRAM
1	BAGUE METAFRAM 8 11 12	METAFRAM
3	BAGUE METAFRAM 50 56 32	METAFRAM
2	ROULEMENTS 6003 ZZ	S.K.F.
2	ROULEMENTS 6006 ZZ	S.K.F.
2	PIGNONS 12,7 17 DENTS	SERT
36	DOUILLES A BILLES KH 1630	INA
10	DOUILLES A BILLES KH 1228	INA
2	POULIES CRANTEES 20 H 100-6F	DOMANGE
1	POULIE CRANTEE 40 H 100-6AF	DOMANGE
1	POULIE CRANTEE 30 H 100-6CWF	DOMANGE
2	COURROIE CRANTEE 750 H 100	DOMANGE
8	ROULEMENTS 6004 ZZ	S.K.F.
8	ROULEMENTS 6301 ZZ	S.K.F.
2	ROULEMENTS 6007 ZZ	S.K.F.
4	BUTEES A BILLES 51104	S.K.F.
3	PALIERS P62 SAP 206	TRANSMONDIAL
7	PALIERS FY 506	TRANSMONDIAL
10	ROULEMENTS YET 206	TRANSMONDIAL
3	ROULEMENTS YET 207	TRANSMONDIAL

LISTE DE PIECES MECANIQUES

QTE	DESIGNATION	FOURNISSEURS
3	PALIERS FY 507	TRANSMONDIAL
2	ROULEMENTS 6006 ZZ	S.K.F.
2	ROULEMENTS 6003 ZZ	S.K.F.
1	PIGNON D40-2	TRANSMONDIAL
1	PIGNON D80-2	TRANSMONDIAL
1	PIGNON 16 DTS PAS 15.875	TRANSMONDIAL
2	PIGNON 17 DTS PAS 15.875	TRANSMONDIAL
1	PIGNON 32 DTS PAS 15.875	TRANSMONDIAL
1	MAILLON COUDE DOUBLE PAS 15.875	TRANSMONDIAL
40	ATTACHES RAPIDES PAS 15.875	TRANSMONDIAL
2	PIGNON 17 DTS PAS 12.7	TRANSMONDIAL
2	PIGNON 22 DTS PAS 12.7	TRANSMONDIAL
1	MOTEUR FREIN CF 80-B B3 220/380 V	S.N.T.
2	MOTO REDUCTEURS RMI 50-71 B4- 0,37 KW- SORTIE 28 TR/MM (1/49)- POSITION S1- 220/380 V	S.N.T.
2	ARBRES SIMPLES TYPE 50	S.N.T.
8	MEMBRANE NR N°3	FABER

PIECES A TENIR EN STOCK

QTE	DESIGNATION	FOURNISSEURS
1	INTERRUPTEUR DE POSITION XCMA-102	TELEMECANIQUE
1	PILOTE ELECTRIQUE PVA-101 E	TELEMECANIQUE
1	DETECTEUR PHOTO ELECTRIQUE XUG-F 04031	TELEMECANIQUE
1	DETECTEUR INDUCTIF SMTO-1-PS-S-LED 24 V	FESTO
4	VENTOUSES PFG 50-SI-IM 1/4	FASE
8	MEMBRANES NR N°3	FABER